



ZCC Cutting Tools
Europe GmbH



Produktneuheiten

09/2026

PANGU-Sorten **PG9005, PG9020/PG9025, PG1030** – CBN-Sorten **YCB8-Serie, YCB226, YZB227**
PKD-Sorte **YCD821** – PSC-Drehhalter **zTurn Poly** – Stechdrehsystem **zGroove Compact**
Eckfrässystem **EMP11** – Serie **PGMS** – Serie **UL**

– DE –

Das Unternehmen

Zhuzhou Cemented Carbide Cutting Tools Co., Ltd. (ZCC-CT) mit Sitz in Zhuzhou, Hunan, in der Volksrepublik China ist der größte chinesische Hersteller von Hartmetallwerkzeugen und ein Schlüsselunternehmen der China Tungsten High-Tech Material Co. Ltd innerhalb der China Minmetals Corporation.

Seit der Gründung 1953 hat sich ZCC Cutting Tools Co., Ltd. durch Einsatz neuester Technologien und durch sein hoch qualifiziertes Personal zu einem der weltweit führenden Hartmetallhersteller mit inzwischen mehr als 2.000 Mitarbeitern entwickelt. Produktionstechnologien werden dabei kontinuierlich modernisiert und Produktionskapazitäten zur Realisierung des Unternehmenswachstums ausgebaut. Als Teil der Minmetals Corporation kann ZCC-CT die gesamte Wertschöpfungskette der modernen Hartmetallwerkzeug-Produktion, von der Rohstoffgewinnung bis zum beschichteten Endprodukt und aller dazugehörigen Zwischenschritte, vollständig selber abdecken.

Auf Basis neuester, europäischer Produktionstechnologien ist es daher jederzeit möglich, Produkte gleichbleibender Qualität auf höchstem Niveau anzubieten. Die umfangreiche Produktpalette beinhaltet Hartmetallwendeschneidplatten, Wendeschneidplatten aus Cermet, CBN, PKD und Keramik, Vollhartmetallwerkzeuge sowie Drehhalter, Fräskörper und passende Werkzeugsysteme. Die Produkte werden grundsätzlich nach den gängigen internationalen Standards, wie z.B. ISO, DIN, ANSI, JIS und BSI produziert. Darüber hinaus bietet ZCC-CT kundenspezifische Lösungen und spezielle Hartmetallprodukte nach individueller Spezifikation an.

Forschung und Entwicklung haben bei ZCC-CT einen besonders hohen Stellenwert. Die Investitionen hierzu sind überdurchschnittlich. Mit hervorragend ausgebildeten Ingenieuren, Naturwissenschaftlern und einem kompetenten, internationalen Team erforscht ZCC Cutting Tools die erforderlichen Grundlagen und entwickelt auf dieser Basis permanent neue und verbesserte Produkte.

Das Unternehmen strebt kontinuierlich nach Qualitätsverbesserungen, um den stetig steigenden Anforderungen an neue und innovative Produkte, im Kundeninteresse, gerecht

zu werden und den individuellen Kundennutzen steigern zu können. Sowohl die Produktion als auch die Verwaltung in China unterliegen den ISO Normen 9001:2008 und im Bereich Umwelt-Management der ISO 14001:2004.

Bereits seit 2003 befindet sich der Sitz der europäischen ZCC-CT Zentrale, die ZCC Cutting Tools Europe GmbH, inklusive des europäischen Zentrallagers in Düsseldorf (Deutschland). Inzwischen werden von dort alle europäischen Länder sowie die angrenzenden Märkte betreut.

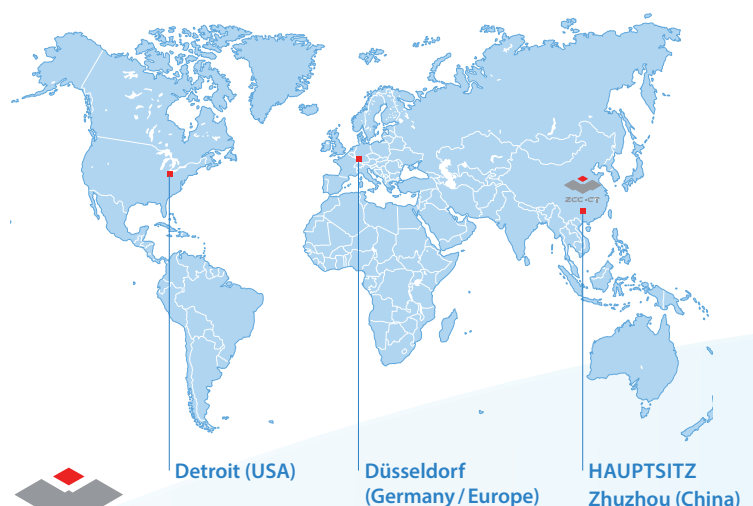
Das Qualitätsmanagementsystem der ZCC Cutting Tools Europe GmbH ist im Bereich „Vertrieb und Logistik von Werkzeugen für die Metallverarbeitung“ nach der DIN EN ISO 9001:2008 zertifiziert.

Ein Test- und Demonstrationszentrum steht darüber hinaus für die Optimierung von Kundenprozessen nach individuellen Anforderungen zur Verfügung.

Außendienstmitarbeiter und Vertriebspartner in Europa betreuen Hand in Hand Kunden vor Ort. ZCC-CT Anwendungstechniker stehen Ihnen darüber hinaus auch telefonisch, per E-Mail oder persönlich in Ihrer Produktionsumgebung mit Kompetenz, Erfahrung und Persönlichkeit zur Verfügung.

Der gesamte Vertriebsaußendienst- und -innendienst kümmert sich europaweit mit Muttersprachlern um Ihre Anfragen und sorgt zusammen mit den Mitarbeitern in der Logistik und auf der Basis eines ausgefeilten Service-Systems dafür, dass alle Bestellungen so schnell wie möglich auf den Weg zu Ihnen kommen. Die Zweigniederlassungen in Frankreich und Großbritannien sorgen für zusätzliche, regionale Kundennähe.

Alle gemeinsam sind wir, die ZCC Cutting Tools Europe GmbH, für Sie da und stehen Ihnen als kompetenter Partner in allen Fragen der zerspanenden Fertigung zur Seite. Das ist unsere Definition von „Mehrwert durch Partnerschaft“.



Member of Minmetals Group



In dieser Broschüre warten folgende Produktneuheiten auf Sie:

Produktneuheiten 09/2026

ALLGEMEINE DREHBEARBEITUNG			Seite
	 Sorte PG9005 – PVD-Premiumsorte für gehärtete und schwer zerspanbare Materialien		A8
	YCB8-Sorten – Beschichtete CBN-Serie für gehärteten Stahl		A20
	Sorte YCB226 – Unbeschichtete CBN-Sorte für Gusseisen und Sinterlegierungen		A23
	Sorte YZB227 – Unbeschichtete Voll-CBN-Sorte für die Schrubbearbeitung in Gussmaterialien		A24
	Sorte YCD821 – Unbeschichtete PKD-Sorte für Nichteisenmetalle		A42
	zTurn Poly – PSC-Drehhalter für hohe Präzision und mehr Stabilität		A66
EIN- UND ABSTECHEN			Seite
	zGroove Compact – Erweiterung: Jetzt auch für die Axialbearbeitung		A76
	zGroove Compact – Erweiterung: Jetzt auch als Abstechlösung für CNC-Produktionsdrehmaschinen		A82
WENDESCHNEIDPLATTEN-FRÄSER			Seite
	 Sorte PG9005 – PVD-Premiumsorte zum Schlichten und für gehärtete Werkstoffe		B88
	 Sorten PG9020 / PG9025 – Zwei Hochleistungsfräsorten für Stahl		B90
	Eckfrässystem EMP11 – Wirtschaftlicher Allrounder für die Kleinteilefertigung		B92
VHM-FRÄSER			Seite
	 Serie PGMS – Erweiterung: Jetzt auch als Kreissegmentfräser		B105
WENDESCHNEIDPLATTEN-BOHRER			Seite
	 Sorte PG1030 – Hochleistungssorte für Bohren in Stahl		C109
VHM-BOHRER			Seite
	Serie UL – Erweiterung: Jetzt auch mit 8xD Nutzlänge		C114

Für Sie im Überblick: Inhalte vergangener Produktneuheiten-Broschüren

Produktneuheiten 09/2025

ALLGEMEINE DREHBEARBEITUNG

-  **Sorte PG8005** – Premiumsorte für maximale Verschleißfestigkeit
-  **Sorte PG8030** – CVD-Premium-Allrounder für Hitzebeständigkeit
-  **Sorte PG1110** – PVD-Premiumsorte für hitzebeständige Drehbearbeitung
- Spanbrecher LH** – Prozesssicher im mittleren Anwendungsbereich
- Spanbrecher F-QF in der Sorte YNT251D** – Premiumkombi fürs Superfinishing
- ISO-Drehhalter mit Innenkühlung** – Optimale Temperaturkontrolle für volle Prozesssicherheit

EIN- UND ABSTECHEN

-  **Sorte PG1110** – Höchste Verschleißbeständigkeit bei anspruchsvollen Werkstoffen
-  **Sorte PG1120** – Höchste Prozesssicherheit bei wechselnden Schnittbedingungen
- zGroove Compact** – Kompaktes Design und einfaches Handling
- Spanleitstufe HG** – Speziell für zähe und weiche Werkstoffe

WENDESCHNEIDPLATTEN-FRÄSER

-  **Sorte PG8020** – Hochleistungsschichten von hitzebeständigem Stahlguss
-  **Sorte PG8030** – Hocheffiziente Fräsorte für HRSA-Werkstoffe
- Eckfrässystem EMP08** – 90° Schulternfräsen – effizient und prozesssicher
- Eckfrässystem EMP10** – Maximale Vorschubleistung für Ihre Fertigung
- Hochvorschubfrässystem XMR13** – Für Höchstleistung bei Vorschub und Wirtschaftlichkeit

VHM-FRÄSER

-  **Serie PGMS** – Die ideale Lösung für komplexe Konturen

WECHSELKOPFBOHRER

- Wechselkopfbohrsystem ZTE** – Prozesssicheres Bohren mit hohem Zerspanvolumen



[Jetzt zur online PDF](#)

Produktneuheiten 03/2025

WENDESCHNEIDPLATTEN-FRÄSER

- Hochvorschubfrässystem XMR12** – Maximale Zerspanleistung und minimale Bearbeitungszeit

VHM-FRÄSER

- Serie XM-2C** – Flexibel einsetzbarer Wechselkopf-Entgratfräser

VHM-BOHRER

- Serie UL** – VHM-Tieflochbohrer für zähe Werkstoffe



[Jetzt zur online PDF](#)

Produktneuheiten 09/2024

ALLGEMEINE DREHBEARBEITUNG

- Spanbrecher QF** – Maximale Spankontrolle bei der Schlichtbearbeitung

WENDESCHNEIDPLATTEN-FRÄSER

- Scheibenfrässystem SMP09** – Vielseitiges Tangential-Frässystem

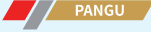
WERKZEUGHALTER

- Hydrodehnspannfutter zClamp Hydro** – Sicher gespannt für maximale Prozesssicherheit



[Jetzt zur online PDF](#)

Allgemeine Drehbearbeitung

ISO-Code – Allgemeine Dreh-Wendeschneidplatten	A6–A7
 Sorte PG9005	A8–A17
ISO-Code – PCBN & PCD Wendeschneidplatten	A18–A19
YCB8-Sorten	A20–A41
Sorte YCB226	A23–A41
Sorte YZB227	A24–A41
Sorte YCD821	A42–A61
Schnittdatenempfehlungen	A62–A63
Systemcode – PSC-Drehhalter	A64–A65
zTurn Poly	A66–A74

**A**

Drehen

B

Fräsen

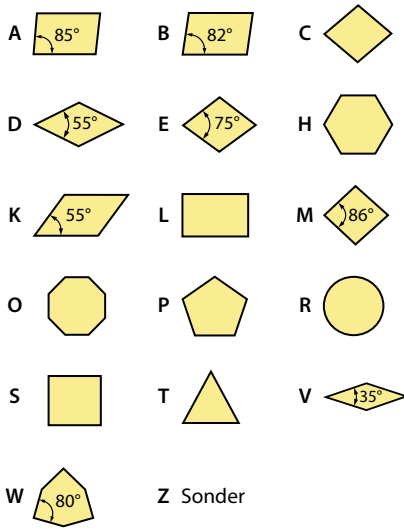
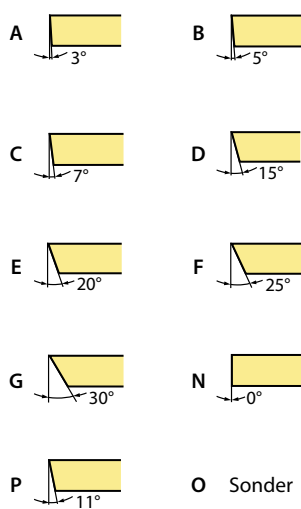
C

Bohren

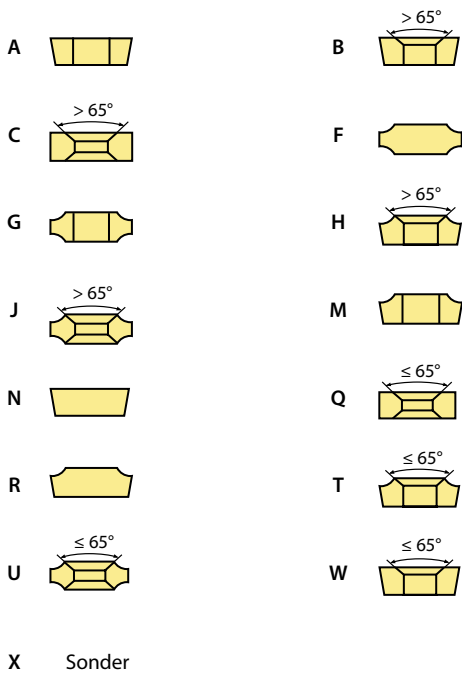
DTechnische
Information**E**

Index

ISO-Standard

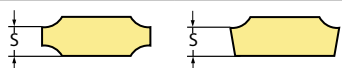
T N M G 22 04 08 (N) – DM**1****2****3****4****5****6****7****8****9****Plattenform****1****Freiwinkel****2****Toleranzklasse**

Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05–0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05–0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05–0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,130
N	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,025
U	±0,08–0,25	±0,13–0,38	±0,130

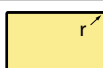
3**Befestigungsmerkmale (metrisch)****Plattenform****4****Schneidenlänge l [mm]**

I.C [mm]	Plattenform							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3,97	06							
5,0	05							
5,56	09							
6,0	06							
6,35	06	07			11	11		
8,0	08							
9,525	09	11	09	09	16	16	06	16
10,0	10							
12,0	12							
12,7	12	15	12	12	22	22	08	
15,875	16		15	15	27			
16,0		19	16					
19,05	19		19	19	33			
20,0	20							
25,0	25	25	25					
25,4	25							
31,75	31							
32	32							

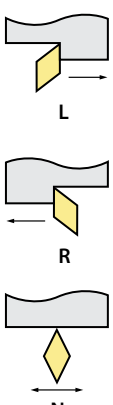
5

Plattendicke S [mm]			
			
Code	S	Code	S
00	0,79	T5	5,95
T0	0,99	06	6,35
01	1,59	T6	6,75
T1	1,98	07	7,94
02	2,38	09	9,52
T2	2,58	T9	9,72
03	3,18	11	11,11
T3	3,97	12	12,70
04	4,76		
T4	4,96		
05	5,56		

6

Eckenradius r [mm]	
	
Code	r
00	–
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Sonder
MO	Runde Platten

7

Schnitttrichtung


8

Spanbrecher-Übersicht (ab Seite A16)

9

ANSI-Standard

T	N	M	G	4	3	2	(N)	–	DM
1	2	3	4	5	6	7	8		9

Innenkreis		
Code	[mm]	Zoll
2	6.35	0.250
3	9.525	0.375
4	12.7	0.500
5	15.875	0.625
6	19.05	0.750
8	25.4	1.000

5

Plattendicke		
Code	[mm]	Zoll
2	3.18	0.125
3	4.76	0.187
4	6.35	0.250
5	7.94	0.313
6	9.52	0.375

6

Eckenradius		
Code	[mm]	Zoll
0	0.2	0.008
1	0.4	0.016
2	0.8	0.031
3	1.2	0.047
4	1.6	0.063
5	2.0	0.079
6	2.4	0.094

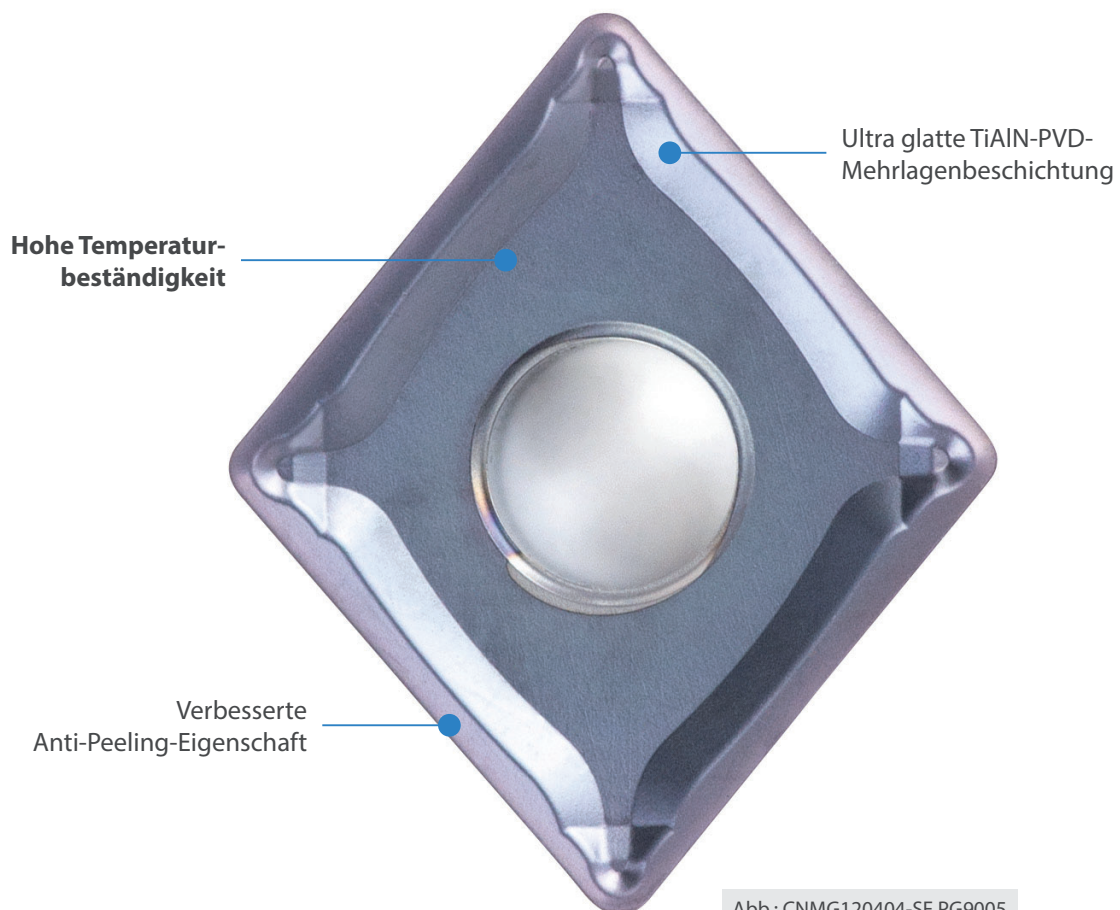
7

Sorte PG9005

PVD-Premiumsorte für gehärtete und schwer zerspanbare Materialien

IHRE VORTEILE

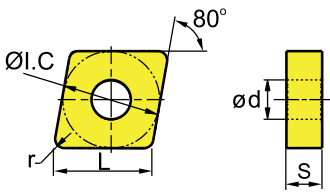
- Liefert im Härtebereich 50 bis 62 HRC **ausreichend Standzeit** und **senkt die Kosten pro Bauteil deutlich**
- Perfekt für den Einsatz bei gehärteten und schwer zerspanbaren Materialien
- Höchste Hitzebeständigkeit ermöglicht **maximale Standzeiten**



Dreh-WSP

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

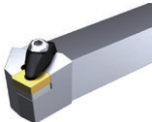
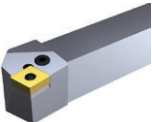
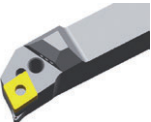
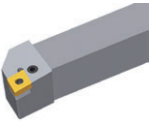
CNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,16

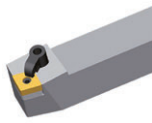
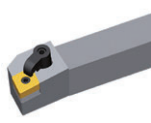
CN** Negative WSP				HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H							
ISO				r	a _p	f		PG9005			
SF 	CNMG120404-SF	0,4	0.1-1.5	0.05-0.30				●			
	CNMG120408-SF	0,8	0.1-1.5	0.10-0.35				●			
	CNMG120412-SF	1,2	0.1-1.5	0.15-0.35				○			
Schichten											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter

DCKNR/L	DCLNR/L	PCBNR/L	PCBNR/LC	PCKNR/L	PCLNR/LC	PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
						

MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
		

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

A

Drehen

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNMG	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Negative WSP				HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW
				P							
				M							
				K							
				N							
				S				●			
				H				●			

ISO		r	a _p	f							
SF	DNMG150604-SF	0,4	0.05-0.50	0.05-0.25							
	DNMG150608-SF	0,8	0.05-0.50	0.10-0.35							
Schlichten											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische Information

E

Index

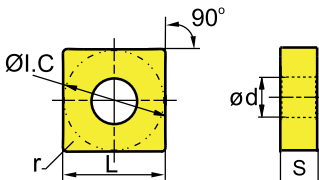
Werkzeughalter						
DDJNR/L	PDJNR/LC	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'

A***-PDUNR/L
Kr: 93°

Dreh-WSP

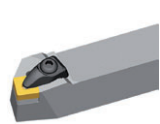
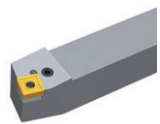
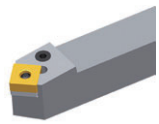
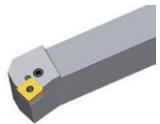
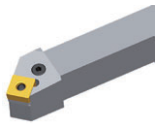
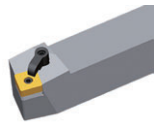
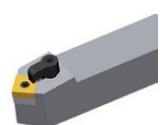
-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMG	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

SN** Negative WSP				HC ¹ (CVD)	HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW
				P				
				M				
				K				
				N				
				S				
				H				
ISO	r	a _p	f		PG9005			
	SNMG120404-SF	0,4	0.05-0.50	0.05-0.20	•			
	SNMG120408-SF	0,8	0.05-0.50	0.10-0.35	•			
Schlichten								

• Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter						
DSBNR/L	PSBNR/LC	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°
						
MSRNR/L	MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L			
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°			
						

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

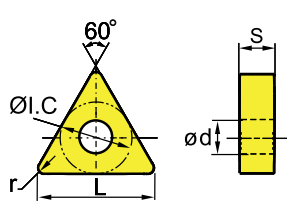
A

Drehen

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TN**	L	I.C	S	d
16 04	16,5	9,525	4,76	3,81

TN** Negative WSP				HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW
				P							
				M							
				K							
				N							
				S				●			
				H				●			
ISO				r	a _p	f		PG9005			
SF	TNMG160404-SF	0,4	0.05-1.00	0.05-0.30				○			
	TNMG160408-SF	0,8	0.05-1.00	0.10-0.35				●			
Schlichten											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

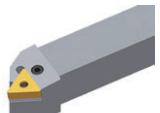
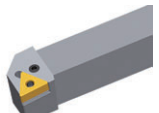
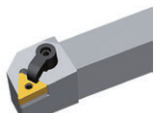
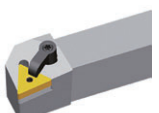
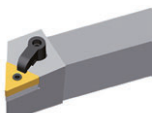
B

Fräsen



C

Bohren

Werkzeughalter						
DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
						

D

Technische Information

MTFNR/L	S***-PTFNR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
	

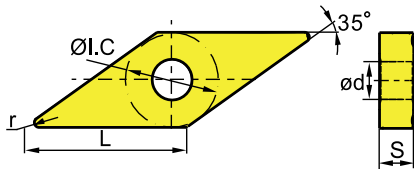
E

Index

Dreh-WSP

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VN**	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

VN** Negative WSP				HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H							
ISO				r	a _p	f		PG9005			
SF	VNMG160404-SF	0,4	0.05-3.00	0.05-0.20				•			
	VNMG160408-SF	0,8	0.05-3.00	0.10-0.30				•			
Schlichten											

• Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
			

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

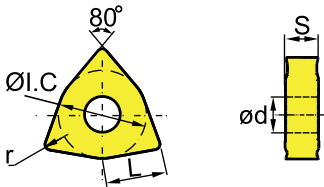
A

Drehen

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WN**	L	I.C	S	d
08 04	8,7	12,7	4,76	5,16

WN** Negative WSP				HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW
				P							
				M							
				K							
				N							
				S				●			
				H				○			
ISO				r	a _p	f		PG9005			
	WNMG080404-SF	0,4	0.1-1.5	0.05-0.30				●			
	WNMG080408-SF	0,8	0.1-1.5	0.10-0.35				●			
	WNMG080408-SF	1,2	0.1-1.5	0.15-0.35				○			
Schlichten											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

B

Fräsen

C

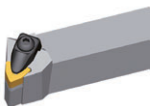
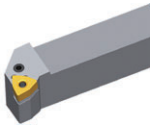
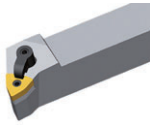
Bohren

D

Technische Information

E

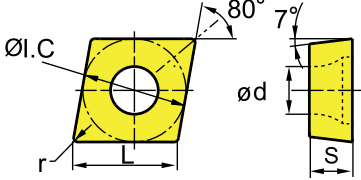
Index

Werkzeughalter				
DWLNR/L	PWLNR/LC	PWLNR/L	MWLNR/L	S***-PWLNR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
				

Dreh-WSP

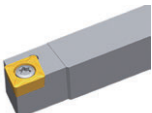
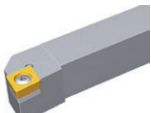
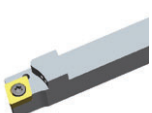
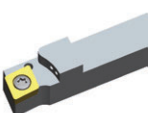
-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4

CC** Positive WSP				HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H							
ISO								PG9005			
SF 	CCGT060204-SF	0,4	0.05-2.00	0.05-0.35							
	CCGT09T304-SF	0,4	0.05-2.00	0.05-0.35							
Schichten											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						

E*-SCLCR/L**
Kr: 95°



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

A

Drehen

Dreh-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCGT	L	I.C	S	d
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive WSP				HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW
				P							
				M							
				K							
				N							
				S				●			
				H				●			

B

Fräsen

ISO		r	a _p	f	HC ¹ (CVD)				HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW
SF	DCGT11T304-SF	0,4	0.05-2.00	0.05-0.20					●			
	DCGT11T308-SF	0,8	0.05-2.00	0.05-0.30					●			
Schlichten												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

C

Bohren

Werkzeughalter						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'

D

Technische Information

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDUCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 93°	Kr: 107°30'

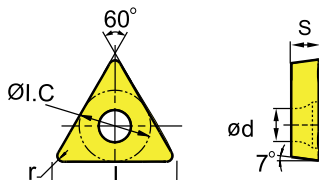
E

Index

Dreh-WSP

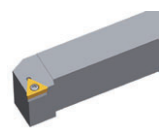
-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8

TC** Positive WSP				HC ¹ (CVD)					HC ¹ (PVD)	HT	HC ²	HW
				P								
				M								
				K								
				N								
				S								
				H								
ISO		r	a _p	f								
SF  Schichten	TCGT110304-SF	0,4	0.05-2.00	0.1-0.30								
	TCGT110308-SF	0,8	0.05-2.00	0.1-0.35								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

Werkzeughalter	
STGCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 91°	Kr: 90°
	

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

C N G A 12 04 08 T 020 20 – 2 (W)

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische Informationen

E

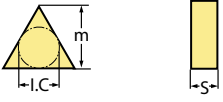
Index

Plattenform		
A 	B 	C 
D 	E 	H 
K 	L 	M 
P 	S 	T 
V 	W 	Z Sonder

1

Freiwinkel	
A 	B 
C 	D 
E 	F 
G 	N 
P 	O Sonder

2

Toleranzklasse			
			
Code	I.C. [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05–0,15	±0,005	±0,025
K	±0,05–0,15	±0,013	±0,025
L	±0,05–0,15	±0,025	±0,025
M	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,130
N	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,025
U	±0,08–0,25	±0,13–0,38	±0,130

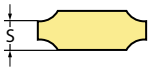
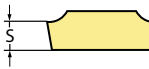
3

Befestigungsmerkmale (metrisch)	
Plattenform	
A 	B 
C 	N 
Q 	W 
X Sonder	

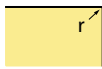
4

Schneidenlänge l [mm]						
I.C. [mm]	Plattenform					
	C	D	S	T	V	W
3,97						
5,0						
5,56						
6,0						
6,35	06	07		11	11	
8,0						
9,525	09	11	09	16	16	06
10,0						
12,0						
12,7	12	15	12	22	22	08
15,875	16		15	27		
16,0		19				
19,05	19		19	33		
20,0						
25,0	25	25				
25,4			25			
31,75						
32						

5

Plattendicke S [mm]			
			
Code	S	Code	S
02	2,38	06	6,35
T2	2,58	T6	6,75
03	3,18	07	7,94
T3	3,97	09	9,52
04	4,76	T9	9,72
T4	4,96	11	11,11
05	5,56	12	12,70
T5	5,95		

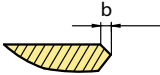
6

Eckenradius r [mm]	
	
Code	r
00	–
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
32	3,2
X	Sonder
MO	Runde Platte

7

Schneidenausführung		
Code	Schneidkante	Plattenform
E	Verrundung	
F	Scharfe Kante	
T	Fase	
S	Fase + Verrundung	

8

Breite der Fase b [mm]	
	
Code	b
010	0,10
015	0,15
020	0,20
025	0,25
030	0,30
035	0,35
040	0,40
045	0,45
050	0,50
100	1,00
200	2,00

9

Winkel der Fase α	
	
Code	α
05	5°
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

10

Anzahl der Schneiden	
Code	Form
1	
2	
3	
4	

11

Extra	
Code	Beschreibung
W	Wiper
HS	Vollflächig belegt (half side solid)
M	Muldenspannung (Voll-CBN)
CM	Spanbrecher (CBN)
CL	Spanbrecher (CBN)
CS	Spanbrecher (CBN)
MED	Spanbrecher, fein – mittel (PCD)
L (L/R)	Leistenbestückung (PCD)

12

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Informationen

E

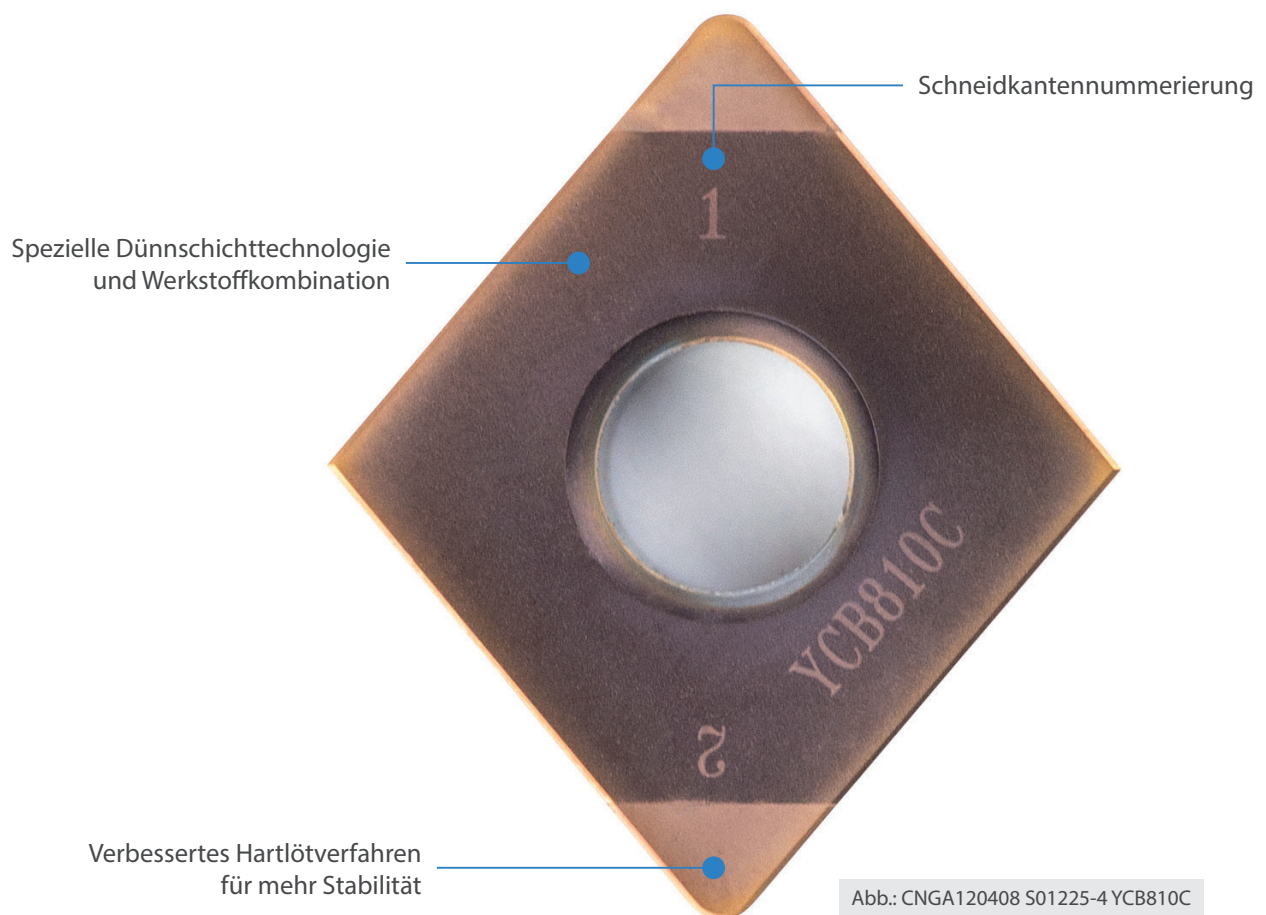
Index

YCB8-Sorten

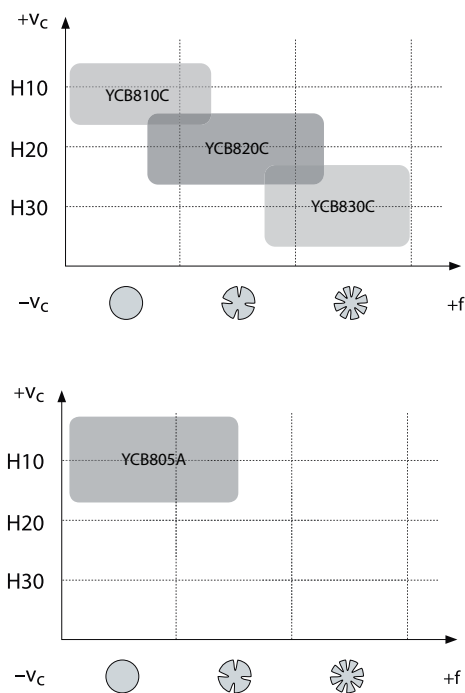
Beschichtete CBN-Serie für gehärteten Stahl

IHRE VORTEILE

- Neueste CBN-Schneidstoffe und Beschichtungsverfahren für **lange Standzeiten**
- Hochpräzise Fertigung für **stabile und zuverlässige Prozesse**
- Große Auswahl an kosteneffizienten Schneideinsätzen
- Ideal für die **Serienfertigung**
- **Vielseitige Hartdreh-Anwendungen**



Sorten



YCB810C (Verschleißfest)

- Hochgeschwindigkeitsbearbeitung
- Glatter Schnitt bis leichte Schnittunterbrechung

YCB820C (Allrounder)

- Glatter Schnitt bis mittlere Schnittunterbrechung
- Für ein breites Anwendungsspektrum

YCB830C (Robust)

- Für instabile Bedingungen und starke Schnittunterbrechung
- Ausgewogenes Verhältnis zwischen Verschleißfestigkeit und Zähigkeit

YCB805A (Spezialist)

- Hochpräzisionssorte für den Glattschnitt
- Für gute Oberflächenqualität und Toleranzen

Fasenausführungen

Die Schneidkantenausführung ist entscheidend für die Standzeit und die Leistung des Schneideinsatzes. Unsere „Standardausführung“ deckt ein breites Anwendungsspektrum ab. Für alle anderen Fälle können wir ein optimiertes Kantendesign anbieten, um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen.

Standard

S01225

S01225

- Programm für ein breites Anwendungsspektrum

Optional

E

E

- Verrundete Schneidkanten für minimierte Schnittkräfte und Vibrationen
- Gute Toleranz und Oberflächenqualität

S00515

S00515

- Kleine Kantenpräparation für geringe Schnittkräfte (Vermeidung von Gratbildung)
- Optimal auch für die Innenbearbeitung

S01835

S01835

- Große Kantenpräparation für stark unterbrochene Schnitte oder instabile Bedingungen

Spanbrecher

-CM



- Allgemeine Bearbeitung von Randschichten (Hart-Weich-Bearbeitung)
- Zuverlässiger Spanbruch verhindert Spänestau

Vorschub $f = 0,1\text{--}0,3\text{ mm}$
Schnitttiefe $a_p = 0,15\text{--}0,4\text{ mm}$

-CL



- Leichte Bearbeitung in Härterandzonen unter $0,3\text{ mm}$ Spantiefe
- Für mittlere Aufmaße

Vorschub $f = 0,1\text{--}0,25\text{ mm}$
Schnitttiefe $a_p = 0,1\text{--}0,3\text{ mm}$

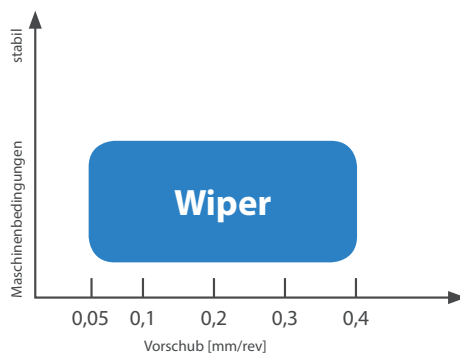
-CS



- Feinbearbeitung mit geringen Schnittkräften und zur Vermeidung von Vibrationen in der Hart-Weich-Bearbeitung
- Für geringste Aufmaße

Vorschub $f = 0,06\text{--}0,2\text{ mm}$
Schnitttiefe $a_p = 0,06\text{--}0,2\text{ mm}$

CBN mit Wiper-Schleppfase



Zwei Möglichkeiten zur Optimierung des Bearbeitungsprozesses:

- Erzielung einer **besseren Oberflächenqualität** bei gleicher Vorschubgeschwindigkeit als mit herkömmlichen Wendeschneidplatten
- Steigerung der Effizienz durch **höhere Vorschubgeschwindigkeit** bei gleicher Oberflächenqualität als mit herkömmlichen Wendeschneidplatten.

Geeignet für den Einsatz unter stabilen Maschinenbedingungen und bei der Bearbeitung ohne Kontur.

Sorte YCB226

Unbeschichtete CBN-Sorte für Gusseisen und Sinterlegierungen

IHRE VORTEILE

- Neueste Sorte mit hohem CBN-Anteil für **lange Standzeiten**
- Sorte mit **hoher Verschleißfestigkeit** für abrasive Werkstoffe
- Große Auswahl an kosteneffizienten Schneideinsätzen

Optimierte Standard-Kantenausführung (auch in Sonderausführung erhältlich)

Hoher CBN-Gehalt für **beste Verschleißfestigkeit**



Abb.: CNGA120408 T01215-4 YCB226

Mehrfachschnide für wirtschaftlichen Einsatz

Sorte YZB227

Unbeschichtete Voll-CBN Sorte für die Schruppbearbeitung in Gussmaterialien

IHRE VORTEILE

- Voll-CBN-Sorte für die Schruppbearbeitung mit **hoher Schnittgeschwindigkeit**
- Sorte mit **hoher Verschleißfestigkeit** für abrasives Material
- **Wirtschaftlich** unter instabilen Bedingungen für **hohe Abtragsraten** und **unterbrochenen Schnitt**
- Für **hohe Prozesssicherheit** in der Hochgeschwindigkeitsbearbeitung bis zu v_c 1400 m/min

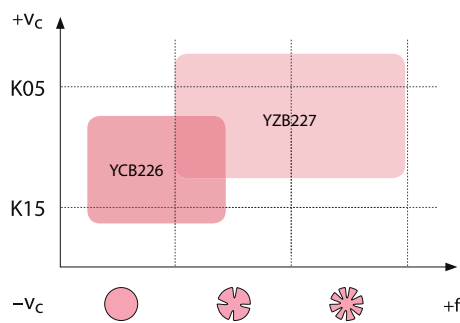
Für das Drehen und Fräsen
von Gusseisen bei größerer
Schnitttiefe und höherem
Vorschub

Hoher CBN-Gehalt für **beste
Verschleißfestigkeit**

Optimierte Standard-
Fasenausführung

Abb.: RNGN120400T01525 YZB227

Sorten



YCB226 (gelötet, unbeschichtet)

- Feine bis mittlere Bearbeitung von Gusswerkstoffen
- Gute Verschleißfestigkeit und Wärmeleitfähigkeit

YZB227 (unbeschichtet)

- Mittlere Bearbeitung von Grauguss, Sphäroguss und Ni/Cr Basislegierungen, auch mit leicht unterbrochenem Schnitt
- Gute Verschleißfestigkeit und Wärmeleitfähigkeit

Fasenausführungen

Die Schneidkantenausführung ist entscheidend für die Standzeit und die Leistung des Schneideinsatzes. Unsere „Standardausführung“ deckt ein breites Anwendungsspektrum ab. Für alle anderen Fälle können wir ein optimiertes Kantendesign anbieten, um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen.

Standard

T01525

T01525

- Für YZB227 Platten
- Programm für ein breites Anwendungsspektrum

T01215

T01215

- Für YCB226 Platten
- Programm für ein breites Anwendungsspektrum

Optional

Weitere Schneidkantenausführungen wie E-Fase für leichten Schnitt und bessere Oberflächengüten oder S-Fasen-Varianten für mehr Stabilität sind auf Anfrage lieferbar.



Klemmulde

Optional mit Klemmulde für mehr Stabilität bei sehr hoher Schnittgeschwindigkeit. Andere Formen sind auf Anfrage erhältlich.

A

Drehen

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,5

CN** Negative WSP				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H	○	○	○	○	○	○	○
ISO	r	a _p	f	YCB805A	YCB810C	YCB820C	YCB830C		YCB226		
	CNGA120402S01225-4	0,2	0,05-0,2	0,02-0,1	○	○					
	CNGA120404S01225-4	0,4	0,05-0,3	0,04-0,2	○	●	○				
	CNGA120408S01225-4	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4	●	●	●				
	CNGA120412S01225-4	1,2	0,12-0,6	0,12-0,6	●	●	●				
	CNGA120416S01225-4	1,6	0,15-0,7	0,12-0,7	○	○	○				
	CNGA120408T01215-4	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4					●		
	CNGA120412T01215-4	1,2	0,12-0,6	0,12-0,6					●		
	CNGA120416T01215-4	1,6	0,15-0,7	0,12-0,7					○		
	CNGA120408S01215-4W	0,8	0,06-0,3	0,08-0,4	○	○	○				
	CNGA120412S01215-4W	1,2	0,08-0,35	0,08-0,4	○	○	○				
	CNGA120404S00535-4 CL	0,4	0,1-0,25	0,1-0,3	○	○					
	CNGA120408S00535-4 CL	0,8	0,1-0,25	0,1-0,3	○	○					
	CNGA120404S01235-4 CM	0,4	0,15-0,4	0,1-0,3	○	○					
	CNGA120408S01235-4 CM	0,8	0,15-0,4	0,1-0,3	○	○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

Werkzeughalter					
DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNGA	L	I.C	S	d
11 04	11,6	9,525	4,76	3,81
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Negative WSP				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H							
ISO	r	a _p	f	YCB805A	YCB810C	YCB820C	YCB830C		YCB226		
	DNGA110404S01225-4	0,4	0,05-0,3	0,04-0,2	○ ○						
	DNGA110408S01225-4	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4	○ ○ ○						
	DNGA150604S01225-4	0,4	0,05-0,3	0,04-0,2	○ ○ ○						
	DNGA150608S01225-4	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4	● ● ● ●						
	DNGA150612S01225-4	1,2	0,12-0,6	0,12-0,6	○ ● ● ●						
	DNGA150608T01215-4	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4					●		
	DNGA150612T01215-4	1,2	0,12-0,6	0,12-0,6					●		
	DNGA150608S01215-4W	0,8	0,06-0,3	0,08-0,4	○ ○ ○						
	DNGA150612S01215-4W	1,2	0,08-0,35	0,08-0,4	○ ○ ○						
	DNGA150604S00535-4 CL	0,4	0,1-0,25	0,1-0,3	○ ○						
	DNGA150608S00535-4 CL	0,8	0,1-0,25	0,1-0,3	○ ○						
	DNGA150604S01235-4 CM	0,4	0,15-0,4	0,1-0,3	○ ○						
	DNGA150608S01235-4 CM	0,8	0,15-0,4	0,1-0,3	○ ○						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung

BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°

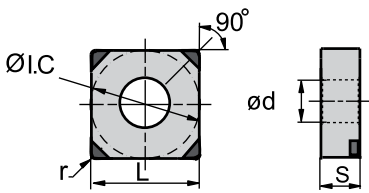
A

Drehen

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

SN** Negative WSP					BC (CBN)				BH (CBN)			
					P							
					M							
					K							
					N							
					S							
					H	○	○	○	○			
ISO					r	a _p	f	YCB805A	YCB810C	YCB820C	YCB830C	YCB226
	SNGA120408S01225-4				0,8	0,1-0,5	0,08-0,4	○	○	○		
	SNGA120412S01225-4				1,2	0,12-0,6	0,12-0,6	○	○	○		
	SNGA120408T01215-4				0,8	0,1-0,5	0,08-0,4				○	
	SNGA120412T01215-4				1,2	0,12-0,6	0,12-0,6				○	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

B

Fräsen

C

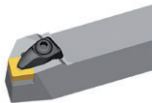
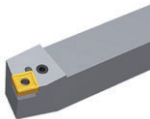
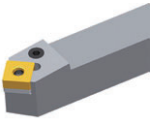
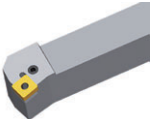
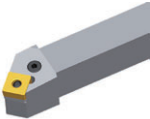
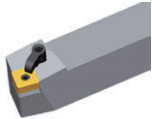
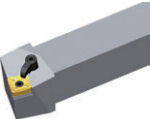
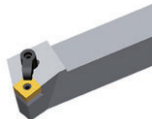
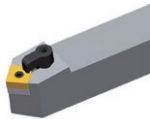
Bohren

D

Technische
Information

E

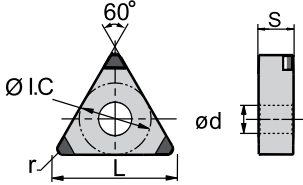
Index

Werkzeughalter						
DSBNR/L	PSBNR/L	PSDNN	PSKNR/L	PSSNR/L	MSBNR/L	MSRNR/L
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°	Kr: 75°
						
MSKNR/L	MSDNN	S***-PSKNR/L				
Kr: 75°	Kr: 45°	Kr: 75°				
						

Dreh-WSP (CBN)

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,5	12,7	4,76	5,5

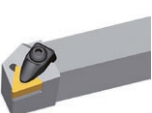
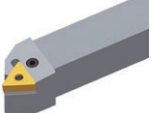
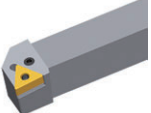
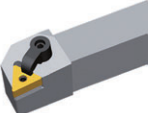
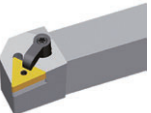
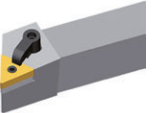
TN** Negative WSP				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H							
ISO	r	a _p	f	YCB805A	YCB810C	YCB820C	YCB830C		YCB226		
	TNGA160404S01225-3	0,4	0,05-0,3	0,04-0,2	○ ○						
	TNGA160408S01225-3	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4	○ ● ● ○						
	TNGA160412S01225-3	1,2	0,12-0,6	0,12-0,6	○ ● ● ○						
	TNGA160408T01215-3	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4					○		
	TNGA160412T01215-3	1,2	0,12-0,6	0,12-0,6					○		
	TNGA160404S00535-3 CL	0,4	0,1-0,25	0,1-0,3	○ ○						
	TNGA160408S00535-3 CL	0,8	0,1-0,25	0,1-0,3	○ ○						
	TNGA160404S01235-3 CM	0,4	0,15-0,4	0,1-0,3	○ ○						
	TNGA160408S01235-3 CM	0,8	0,15-0,4	0,1-0,3	○ ○						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung

BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

DTGNR/L	PTFNR/L	PTTNR/L	PTGNR/L	MTGNR/L	MTJNR/L	MTJNR/L-Z
Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 90°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 93°
						
MTFNR/L	S***-PTFNR/L					
Kr: 91°	Kr: 90°					
						

A

Drehen

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,5	12,7	4,76	5,5

VN** Negative WSP				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H	○	○	○	○	○	○	○

B

Fräsen

ISO		r	a _p	f	YCB805A	YCB810C	YCB820C	YCB830C		YCB226									
	VNGA160404S01225-4	0,4	0,05-0,3	0,04-0,2	●	●													
	VNGA160408S01225-4	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4	○	●	○												
	VNGA160412S01225-4	1,2	0,12-0,6	0,12-0,6	●	●	○												
	VNGA160408T01215-4	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4							○								
	VNGA160412T01215-4	1,2	0,12-0,6	0,12-0,6							○								
	VNGA160404S00535-4 CL	0,4	0,1-0,25	0,1-0,3	○	○													
	VNGA160408S00535-4 CL	0,8	0,1-0,25	0,1-0,3	○	○													

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

C

Bohren

Werkzeughalter			
DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°

D

Technische
Information

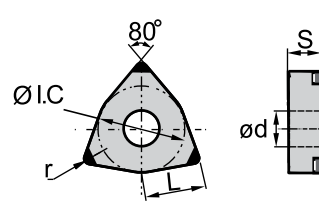
E

Index

Dreh-WSP (CBN)

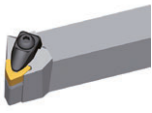
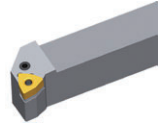
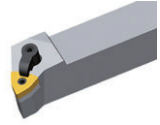
-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNGA	L	I.C	S	d
08 04	8,69	12,7	4,76	5,16

WN** Negative WSP				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H							
ISO	r	a _p	f	YCB805A	YCB810C	YCB820C	YCB830C		YCB226		
	WNGA080404S01225-3	0,4	0,05-0,3	0,04-0,2	○	○					
	WNGA080408S01225-3	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4	○	○	○	○			
	WNGA080412S01225-3	1,2	0,12-0,6	0,12-0,6	○	○	○	○			
	WNGA080416S01225-3	1,6	0,15-0,7	0,12-0,7	○	○	○	○			
	WNGA080408T01215-3	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4					○		
	WNGA080412T01215-3	1,2	0,12-0,6	0,12-0,6					○		
	WNGA080416T01215-3	1,6	0,15-0,7	0,12-0,7					○		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter			
DWLNLR/L	PWLNLR/L	MWLNLR/L	S***-PWLNLR/L
Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 95°
			

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

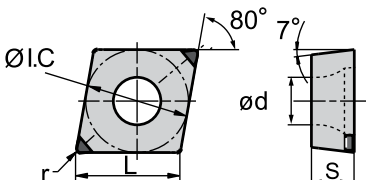
E

Index

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

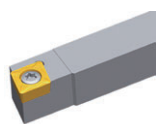
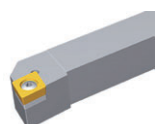
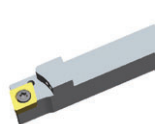
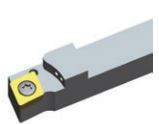
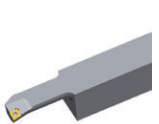
CCGW	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,5

CC** Negative WSP				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H	○	○	○	○	○	○	○
ISO	r	a _p	f	YCB805A	YCB810C	YCB820C	YCB830C			YCB226	
	CCGW060202S01225-2	0,2	0,05-0,2	0,02-0,1	○						
	CCGW060204S01225-2	0,4	0,05-0,3	0,04-0,2	● ○						
	CCGW060208S01225-2	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4	● ●						
	CCGW060204T01215-2	0,4	0,05-0,3	0,04-0,2					○		
	CCGW060208T01215-2	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4					○		
	CCGW09T302S01225-2	0,2	0,05-0,2	0,02-0,1	○						
	CCGW09T304S01225-2	0,4	0,05-0,3	0,04-0,2	○ ● ●						
	CCGW09T308S01225-2	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4	○ ● ● ○						
	CCGW09T304T01215-2	0,4	0,05-0,3	0,04-0,2					●		
	CCGW09T308T01215-2	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4					●		
	CCGW09T304S01215-2W	0,4	0,05-0,3	0,07-0,35	○ ○						
	CCGW09T308S01215-2W	0,8	0,06-0,3	0,08-0,4	○ ○ ○						
	CCGW09T304E-2 CS	0,4	0,08-0,2	0,08-0,2	○						
	CCGW09T308E-2 CS	0,8	0,08-0,2	0,08-0,2	○						
	CCGW09T304S00535-2 CL	0,4	0,1-0,25	0,1-0,3	○ ○						
	CCGW09T308S00535-2 CL	0,8	0,1-0,25	0,1-0,3	○ ○						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						

E***-SCLCR/L

Kr: 95°



Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCGW	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Negative WSP				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H							
ISO	r	a _p	f	YCB805A	YCB810C	YCB820C	YCB830C	YCB226			
	DCGW070202S01225-2	0,2	0,05-0,2	0,02-0,10	○						
	DCGW070204S01225-2	0,4	0,05-0,3	0,04-0,20	○ ○ ○						
	DCGW070208S01225-2	0,8	0,1-0,5	0,08-0,40	○ ○ ○						
	DCGW11T302S01225-2	0,2	0,05-0,2	0,02-0,10	○						
	DCGW11T304S01225-2	0,4	0,05-0,3	0,04-0,20	○ ● ● ○						
	DCGW11T308S01225-2	0,8	0,1-0,5	0,08-0,40	○ ● ● ○						
	DCGW11T312S01225-2	1,2	0,12-0,6	0,12-0,6	○ ○ ○ ○						
	DCGW11T304T01215-2	0,4	0,05-0,3	0,04-0,20				○			
	DCGW11T308T01215-2	0,8	0,1-0,5	0,08-0,40				●			
	DCGW11T312T01215-2	1,2	0,12-0,6	0,12-0,6				●			
	DCGW11T304S01215-2W	0,4	0,05-0,3	0,07-0,25	○ ○ ○						
	DCGW11T308S01215-2W	0,8	0,06-0,3	0,08-0,30	○ ● ○						
	DCGW11T304E-2 CS	0,4	0,08-0,2	0,08-0,2	○						
	DCGW11T308E-2 CS	0,8	0,08-0,2	0,08-0,2	○						
	DCGW11T304S00535-2 CL	0,4	0,1-0,25	0,1-0,3							
	DCGW11T308S00535-2 CL	0,8	0,08-0,4	0,08-0,50	○ ○ ○						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung

BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'

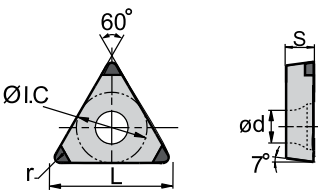
A

Drehen

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,5
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

TC** Negative WSP				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H	○	○	○	○			

B

Fräsen

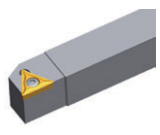
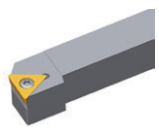
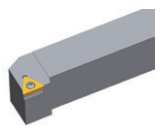
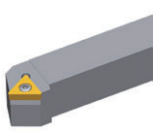
ISO		r	a _p	f	YCB805A	YCB810C	YCB820C	YCB830C	YCB226
	TCGW110204S01225-3	0,4	0,05-0,3	0,04-0,20	○	○			
	TCGW110208S01225-3	0,8	0,1-0,5	0,08-0,40	○	○			
	TCGW16T304S01225-3	0,4	0,05-0,3	0,04-0,20	○	○			
	TCGW16T308S01225-3	0,8	0,1-0,5	0,08-0,40	○	○	○		
	TCGW16T304T01215-3	0,4	0,05-0,3	0,04-0,20					○
	TCGW16T308T01215-3	0,8	0,1-0,5	0,08-0,40					○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

C

Bohren

Werkzeughalter					
STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					

D

Technische
Information

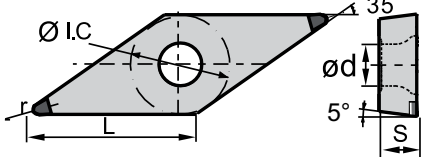
E

Index

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VBGW	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

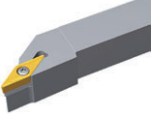
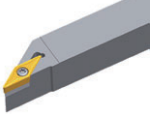
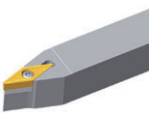
Dreh-WSP (CBN)

VB** Negative WSP				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H							
ISO				r	a _p	f	YCB805A	YCB810C	YCB820C	YCB830C	YCB226
	VBGW160402S01225-2	0,2	0,05-0,2	0,02-0,10			○ ● ○				
	VBGW160404S01225-2	0,4	0,05-0,3	0,04-0,20			○ ● ●				
	VBGW160408S01225-2	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4			○ ● ●				
	VBGW160404T01215-2	0,4	0,05-0,3	0,04-0,20							○
	VBGW160408T01215-2	0,8	0,1-0,5	0,08-0,4							○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
					

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

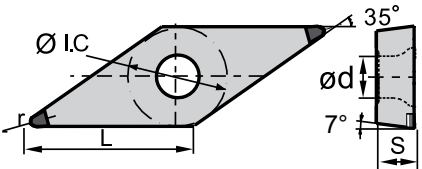
A

Drehen

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGW	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VC** Negative WSP				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H	○	○	○	○			
ISO				r	a _p	f	YCB805A	YCB810C	YCB820C	YCB830C	YCB226
VCGW160404S01225-2				0,4	0,05-0,3	0,04-0,20	○	○			
VCGW160408S01225-2				0,8	0,1-0,5	0,08-0,4	○	○			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

B

Fräsen

C

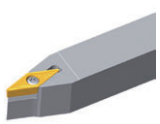
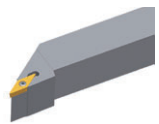
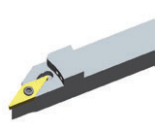
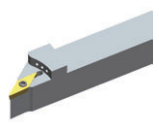
Bohren

D

Technische Information

E

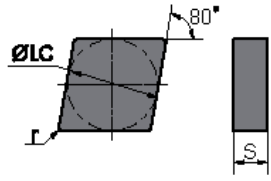
Index

Werkzeughalter						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
						
C***-SVUCR/L						
Kr: 93°						
						

Dreh-WSP (CBN)

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNGN	L	I.C	S
09 03	9,7	9,525	3,18
12 04	12,9	12,7	4,76

CN** Negative WSP				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H							
ISO				r	a _p	f					YZB227
	CNGN090308T01525			0,8	0,5-2,0	0,3-5,0					○
	CNGN090312T01525			1,2	0,5-2,0	0,3-5,0					○
	CNGN120408T01525			0,8	0,5-2,0	0,3-5,0					○
	CNGN120412T01525			1,2	0,5-2,0	0,3-5,0					●
	CNGN120416T01525			1,6	0,5-2,0	0,3-5,0					●
	CNGA120408T01525-M			0,8	0,5-2,0	0,3-5,0					○
	CNGA120412T01525-M			1,2	0,5-2,0	0,3-5,0					○
	CNGA120416T01525-M			1,6	0,5-2,0	0,3-5,0					○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

Werkzeughalter

CCLNR/L

Kr: 95°



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

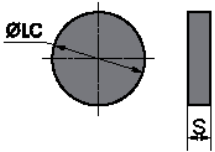
A

Drehen

Dreh-WSP (CBN)

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RNGN	I.C	S
09 03	9,525	3,18
12 04	12,7	4,76

RN** Negative WSP			BC (CBN)										BH (CBN)									
			P																			
			M																			
			K																			
			N																			
			S																			
			H																			
ISO		a _p	f														YZB227					
	RNGN090300T01525	0,5-2,0	0,3-5,0														○					
	RNGN120400T01525	0,5-2,0	0,3-5,0														●					
	RNGN120400T01525-M	0,5-2,0	0,3-5,0														●					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

C

Bohren

Werkzeughalter

CRDNN



D

Technische
Information

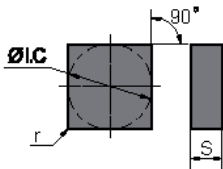
E

Index

Dreh-WSP (CBN)

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNGN	L	I.C	S
09 04	9,525	9,525	3,18
12 04	12,7	12,7	4,76

SN** Negative WSP				BC (CBN)				BH (CBN)			
				P							
				M							
				K							
				N							
				S							
				H							
ISO				r	a _p	f					
	SNGN090412T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-5,0							
	SNGN090416T01525	1,6	0,5-2,0	0,3-5,0							
	SNGN120408T01525	0,8	0,5-2,0	0,3-5,0							
	SNGN120412T01525	1,2	0,5-2,0	0,3-5,0							
	SNGN120416T01525	1,6	0,5-2,0	0,3-5,0							
	SNGN120412T01525-M	1,2	0,5-2,0	0,3-5,0							
	SNGN120416T01525-M	1,6	0,5-2,0	0,3-5,0							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung

BH CBN mit hohem CBN-Anteil

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

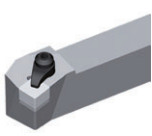
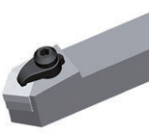
D

Technische
Information

E

Index

Werkzeughalter

CSKNR/L	CSRNR/L	CSDNN
Kr: 75°	Kr: 75°	Kr: 45°
		

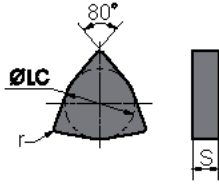
A

Drehen

Dreh-WSP (CBN)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNGN	L	I.C	S
08 04	8,69	12,7	4,76

WN** Negative WSP				BC (CBN)								BH (CBN)							
				P															
				M															
				K															
				N															
				S															
				H															

B

Fräsen

ISO				r	a _p	f																
	WNGN080408T01525			0,8	0,5-2,0	0,3-5,0																
	WNGN080412T01525			1,2	0,5-2,0	0,3-5,0																
	WNGN080416T01525			1,6	0,5-2,0	0,3-5,0																
	WNGN080416T01525-M			1,6	0,5-2,0	0,3-5,0																

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

BC CBN mit Beschichtung
BH CBN mit hohem CBN-Anteil

C

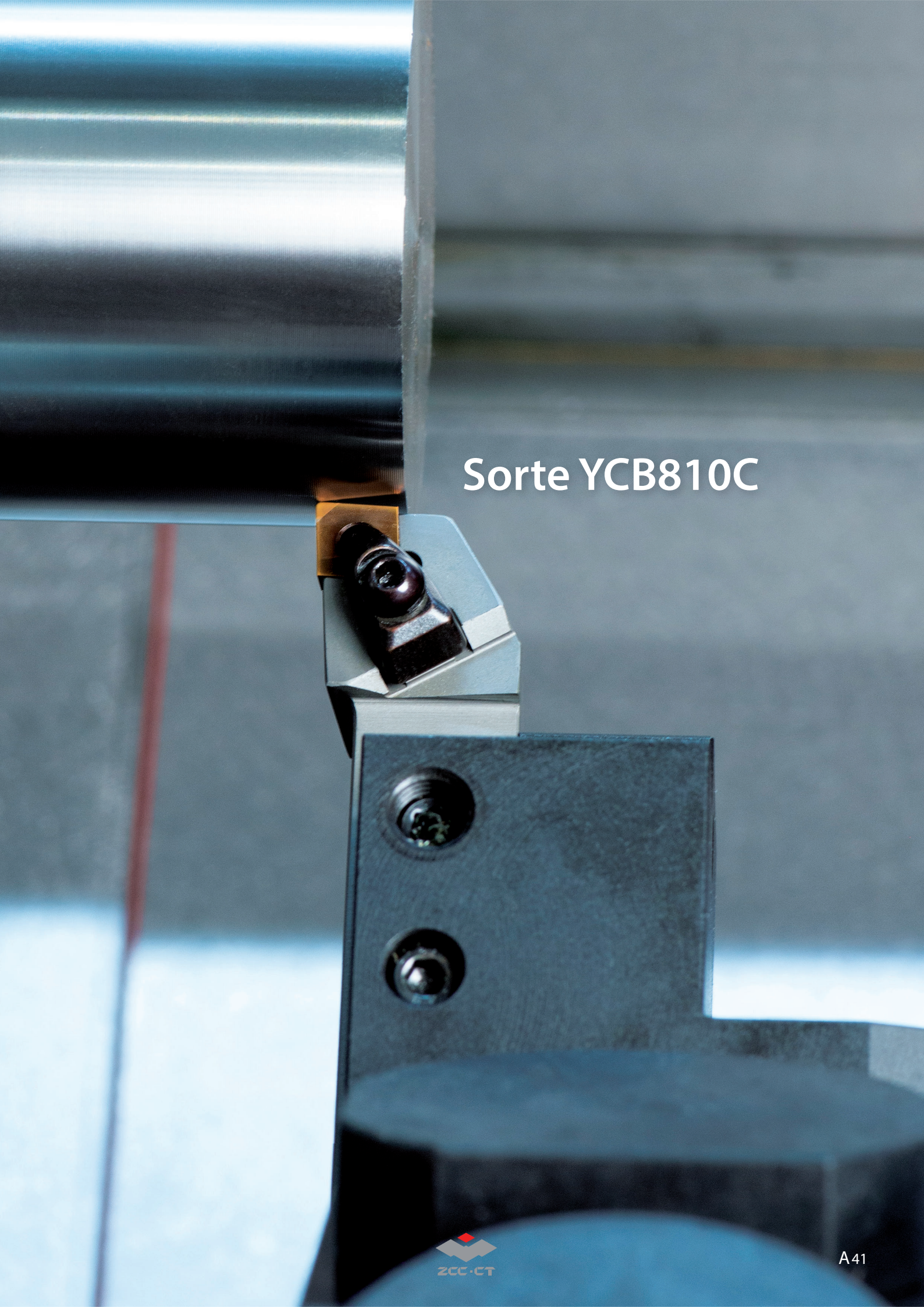
Bohren

D

Technische Information

E

Index

A close-up photograph of a metal cutting operation. A large, horizontal metal workpiece is being cut by a tool. The tool is positioned vertically, and a small, dark, cylindrical chip is being removed from the workpiece. The background is a blurred industrial setting.

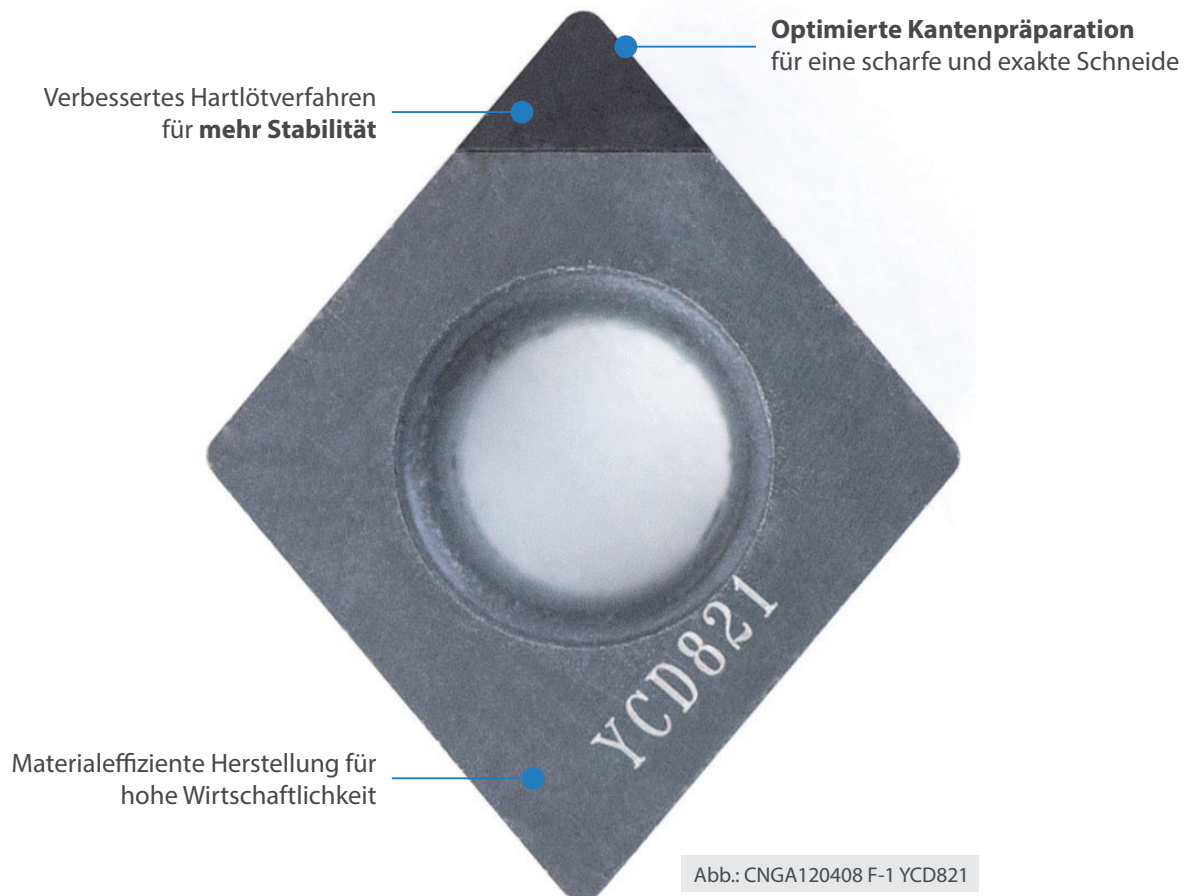
Sorte YCB810C

Sorte YCD821

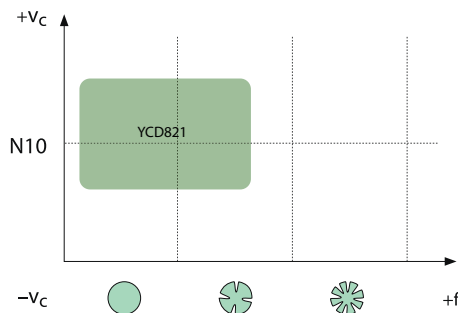
Unbeschichtete PKD-Sorte für Nichteisenmetalle

IHRE VORTEILE

- Neueste PKD-Schneidstoffe für **lange Standzeiten**
- Hochpräzise Fertigung für **stabile Prozesse** und **gute Oberflächengüten**
- Effiziente und kostensparende Hochgeschwindigkeitsbearbeitung
- Modernste Fertigungstechnologie für **höchste Präzision**



Sorten



YCD821 (Allrounder):

- Für die Feinbearbeitung von Aluminiumlegierungen unter 12 % Si, Verbundwerkstoffe, Kupfer und Magnesium
- Gute Verschleißfestigkeit in breitem Anwendungsbereich
- Für die Dreh- und Fräsbearbeitung geeignet

Fasenausführungen

Die Schneidkantenausführung ist entscheidend für die Standzeit und die Leistung des Schneideinsatzes. Unsere „Standardausführung“ deckt ein breites Anwendungsspektrum ab. Für alle anderen Fälle können wir ein optimiertes Kantendesign anbieten, um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen.

Standard



F

Für PKD-Platten mit scharfer Schneide

Plattenvarianten

PKD Blank 0°



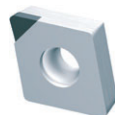
Für allgemeine Anwendung

PKD Blank 0°



Leistenbestückung für große Schnitttiefen

PKD Blank 7°



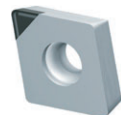
Weniger Schnittdruck durch positiven Spanwinkel

PKD Blank 7°



Leistenbestückung für große Schnitttiefen und weniger Schnittdruck

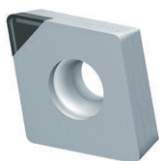
PKD Blank 0°



Eingelasserte Spanleiststufe für hohe Prozesssicherheit und gute Spanbildung



Neben der normalen Eckenausführung gibt es auf Anfrage auch Varianten mit Wiperfase oder vollflächiger Belegung.



MED: Spezielles Verfahren durch gelaserte Spanleiststufe

Durch die eingelasserte Spanleiststufe erhält das normale auf 0° eingelötete PKD Blank einen positiven Spanwinkel. Hierdurch werden die Schnittkräfte reduziert und die Spanbildung positiv beeinflusst. Gleichzeitig ist die Grundstabilität gegeben. Einsatz empfohlen für Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen, Magnesiumlegierungen, Kunststoffe oder Faserverbundstoffe.

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- ✿ Normale Bearbeitungsbedingungen
- ✿ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNGA	L	I.C	S	d
12 04	12,9	12,7	4,76	5,5

Dreh-WSP (PKD)

[illegible][illegible]

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

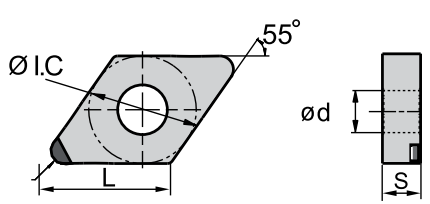
Werkzeughalter

DCLNR/L	PCBNR/L	PCLNR/L	MCBNR/L	MCLNR/L	S***-PCLNR/L
Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 75°	Kr: 95°	Kr: 95°
					

Dreh-WSP (PKD)

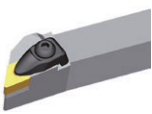
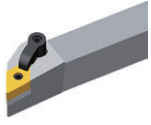
-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DNGA	L	I.C	S	d
15 06	15,5	12,7	6,35	5,16

DN** Negative WSP				DP															
				P															
				M															
				K															
				N															
				S															
				H															
ISO	r	a _p	f	YCD821															
	DNGA150602 F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	○														
	DNGA150604 F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	○														
	DNGA150608 F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	○														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter						
DDJNR/L	PDJNR/L	PDNNR/L	MDJNR/L	MDPNN	S***-PDSNR/L	S***-PDUNR/L
Kr: 93°	Kr: 93°	Kr: 63°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 62°30'	Kr: 93°
						

Drehen

Fräsen

Bohren

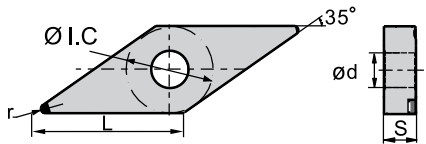
Technische Information

Index

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- ⊗ Normale Bearbeitungsbedingungen
- ⊗ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VNGA	L	I.C	S	d
16 04	16,6	9,525	4,76	3,81

Dreh-WSP (PKD)



VN** Negative WSP		DP
Technical drawing of a mechanical part showing dimensions: r, $\varnothing \text{I.C.}$, 35°, $\varnothing d$, and S.	P	
	M	
	K	
	N	
	S	
	H	

ISO		r	a _p	f	YCD821
	VNGA160402F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	○
	VNGA160404F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP	Polykristalliner Diamant
----	--------------------------

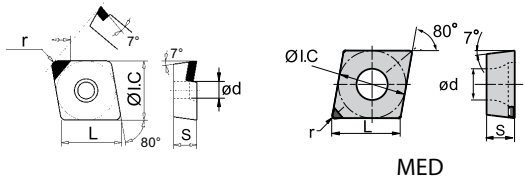
Werkzeughalter

DVVNN	DVJNR/L	MVVNN	MVJNR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 72°30'	Kr: 93°
			

Dreh-WSP (PKD)

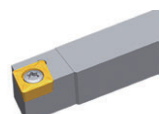
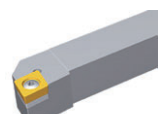
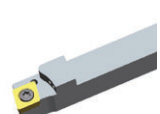
-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGT	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,5

CC** Positive WSP				DP											
				P											
				M											
				K											
				N											
				S											
				H											
ISO	r	a _p	f	YCD821											
	CCGT060202F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	○										
	CCGT060204F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	○										
	CCGT060208F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	○										
	CCGT09T302F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	○										
	CCGT09T304F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	●										
	CCGT09T308F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	●										
	CCGT120402F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	○										
	CCGT120404F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	○										
	CCGT120408F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	○										
	CCGT060204F-1 MED	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	○										
	CCGT060208F-1 MED	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	○										
	CCGT09T302F-1 MED	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	○										
	CCGT09T304F-1 MED	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	○										
	CCGT09T308F-1 MED	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	○										

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						

E***-SCLCR/L
Kr: 95°



Drehen

Fräsen

Bohren

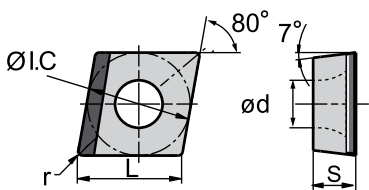
Technische Information

Index

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGT	L	I.C	S	d
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,56

Dreh-WSP (PKD)



CC** Positive WSP		DP
	P	
	M	
	K	
	N	
	S	
	H	

[illegible]

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						

E***-SCLCR/L

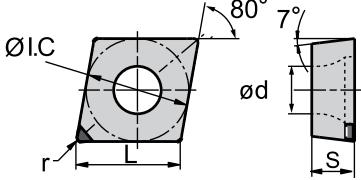
Kr: 95°



Dreh-WSP (PKD)

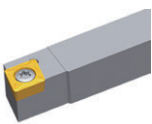
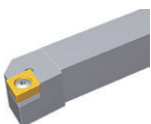
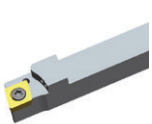
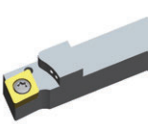
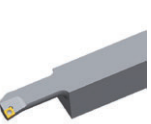
-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGW	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,5

CC** Positive WSP				DP									
				P									
				M									
				K									
				N	○								
				S									
				H									
ISO	r	a _p	f	YCD821									
	CCGW060202F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	○								
	CCGW060204F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	○								
	CCGW060208F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	○								
	CCGW09T304F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	●								
	CCGW09T308F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	●								
	CCGW120404F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	○								
	CCGW120408F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	○								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°
						

E***-SCLCR/L
Kr: 95°



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

A

Drehen

Dreh-WSP (PKD)

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CCGW	L	I.C	S	d
06 02	6,4	6,35	2,38	2,8
09 T3	9,7	9,525	3,97	4,4
12 04	12,9	12,7	4,76	5,5

CC** Positive WSP				DP									
				P									
				M									
				K									
				N	●								
				S									
				H									
ISO	r	a _p	f	YCD821									
	CCGW09T304LL	0,4	0,1-8,0	0,05-0,3	○								
	CCGW09T304LR	0,4	0,1-8,0	0,05-0,3	○								
	CCGW09T308LL	0,8	0,1-8,0	0,05-0,3	●								
	CCGW09T308LR	0,8	0,1-8,0	0,05-0,3	●								
	CCGW120404LL	0,4	0,1-10,0	0,05-0,3	○								
	CCGW120404LR	0,4	0,1-10,0	0,05-0,3	○								
	CCGW120408LL	0,8	0,1-10,0	0,05-0,3	○								
	CCGW120408LR	0,8	0,1-10,0	0,05-0,3	○								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische Information

E

Index

Werkzeughalter						
SCACR/L	SCLCR/L	SCACR/L-SC	SCLCR/L-SC	A***-SCLCR/L	S***-SCFCR/L	S***-SCLCR
Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°	Kr: 95°	Kr: 90°	Kr: 95°

E***-SCLCR/L

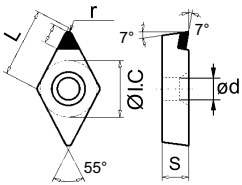
Kr: 95°



Dreh-WSP (PKD)

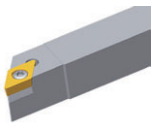
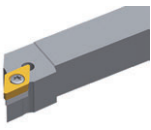
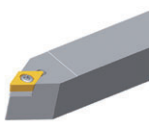
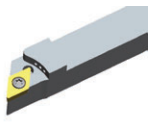
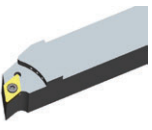
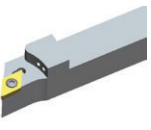
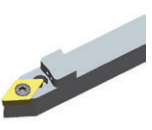
-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

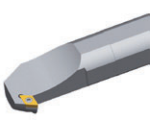
DCGT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive WSP				DP															
				P															
				M															
				K															
				N															
				S															
				H															
ISO	r	a _p	f	YCD821															
	DCGT070202F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	○														
	DCGT070204F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	○														
	DCGT11T302F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	●														
	DCGT11T304F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	●														
	DCGT11T308F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	●														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
						

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
			

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

Drehen

Fräsen

Bohren

Technische Information

Index

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
-  Normale Bearbeitungsbedingungen
-  Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

DCGT	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

Dreh-WSP (PKD)

[illegible][illegible]

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

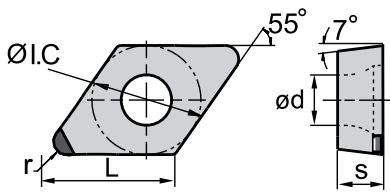
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
						

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
			

Dreh-WSP (PKD)

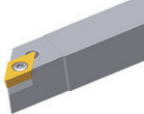
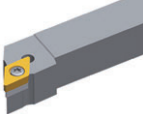
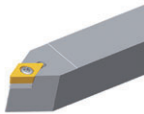
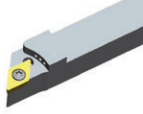
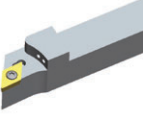
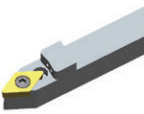
-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

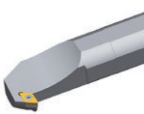
DCGW	L	I.C	S	d
07 02	7,8	6,35	2,38	2,8
11 T3	11,6	9,525	3,97	4,4

DC** Positive WSP				DP									
				P									
				M									
				K									
				N									
				S									
				H									
ISO		r	a _p	f	YCD821								
	DCGW070202F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	○								
	DCGW070204F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	●								
	DCGW070208F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	●								
	DCGW11T302F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	●								
	DCGW11T304F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	●								
	DCGW11T308F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter						
SDACR/L	SDJCR/L	SDNCN	SDACR/L-SC	SDHCR/L-SC	SDJCR/L-SC	SDNCN-SC
Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 62°30'	Kr: 90°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 62°30'
						

S***-SDQCR/L	A***-SDUCR/L	S***-SDZCR/L	E***-SDQCR/L
Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 85°	Kr: 107°30'
			

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

Drehen

Fräsen

Bohren

Technische Information

Index

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- ✿ Normale Bearbeitungsbedingungen
- ✿ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGT	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,5
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

Dreh-WSP (PKD)

TC** Positive WSP		DP
	P	
	M	
	K	
	N	
	S	
	H	

[illegible]

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Bohren

Werkzeughalter					
STACR/L Kr: 90°	STFCR/L Kr: 91°	STGCR/L Kr: 91°	STTCR/L Kr: 60°	S***-STFCR/L Kr: 91°	E***-STFCR/L Kr: 90°
					

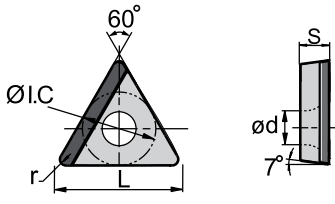
Technische Information

Index

Dreh-WSP (PKD)

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

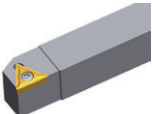
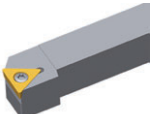
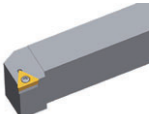
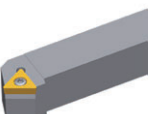
TCGT	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,8
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

TC** Positive WSP				DP															
				P															
				M															
				K															
				N															
				S															
				H															
ISO		r	a _p	f	YCD821														
	TCGT110202L	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15															
	TCGT110204L	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20															
	TCGT110208L	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25															
	TCGT16T302L	0,2	0,08-0,50	0,05-0,15															
	TCGT16T304L	0,4	0,08-0,50	0,05-0,20															
	TCGT16T308L	0,8	0,08-0,50	0,05-0,25															

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

Drehen

Fräsen

Bohren

Technische Information

Index

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- ✿ Normale Bearbeitungsbedingungen
- ✿ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TCGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,5
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

Dreh-WSP (PKD)

[illegible][illegible]

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Bohren

Werkzeughalter					
STACR/L Kr: 90°	STFCR/L Kr: 91°	STGCR/L Kr: 91°	STTCR/L Kr: 60°	S***-STFCR/L Kr: 91°	E***-STFCR/L Kr: 90°
					

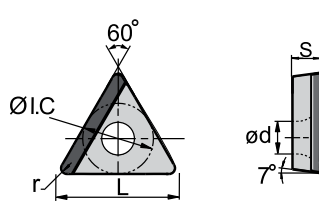
Technische Information

Index

Dreh-WSP (PKD)

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

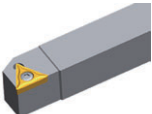
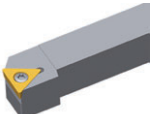
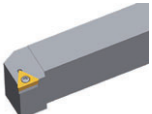
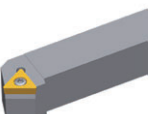
TCGW	L	I.C	S	d
11 02	11	6,35	2,38	2,5
16 T3	16,5	9,525	3,97	4,4

TC** Positive WSP				DP															
				P															
				M															
				K															
				N															
				S															
				H															
ISO	r	a _p	f	YCD821															
	TCGW110202L	0,2	0,1-10,0	0,05-0,3	○														
	TCGW110204L	0,4	0,1-10,0	0,05-0,3	○														
	TCGW110208L	0,8	0,1-10,0	0,05-0,3	○														
	TCGW16T302L	0,2	0,1-12,0	0,05-0,3	○														
	TCGW16T304L	0,4	0,1-12,0	0,05-0,3	○														
	TCGW16T308L	0,8	0,1-12,0	0,05-0,3	○														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

STACR/L	STFCR/L	STGCR/L	STTCR/L	S***-STFCR/L	E***-STFCR/L
Kr: 90°	Kr: 91°	Kr: 91°	Kr: 60°	Kr: 91°	Kr: 90°
					

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

Drehen

Fräsen

Bohren

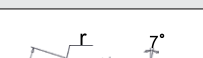
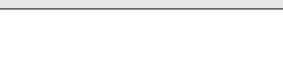
Technische Information

Index

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- ✱ Normale Bearbeitungsbedingungen
- ✱ Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VBGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

Dreh-WSP (PKD)

VB** Positive WSP		DP	
	P		
	M		
	K		
	N		
	S		
	H		

ISO		r	a _p	f	YCD821
	VBGT110302F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	○
	VBGT110304F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	○
	VBGT110308F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	○
	VBGT160402F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	○
	VBGT160404F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	●
	VBGT160408F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	●
	VBGT160404F-1 MED	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	○
	VBGT160408F-1 MED	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

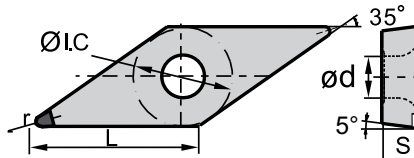
DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter					
SVJBR/L Kr: 93°	SVABR/L Kr: 90°	SVVBN Kr: 72°30'	S***-SVQBR/L Kr: 107°30'	S***-SVUBR/L Kr: 93°	S***-SVXBR/L Kr: 93°
					

Dreh-WSP (PKD)

-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

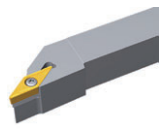
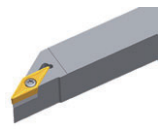
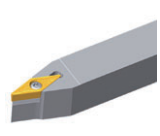
VBGW	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VB** Positive WSP				DP									
				P									
				M									
				K									
				N									
				S									
				H									
ISO	r	a _p	f	YCD821									
	VBGW110302F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15									
	VBGW110304F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2									
	VBGW160402F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15									
	VBGW160404F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2									
	VBGW160408F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter

SVJBR/L	SVABR/L	SVVBN	S***-SVQBR/L	S***-SVUBR/L	S***-SVXBR/L
Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 72°30'	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 93°
					

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

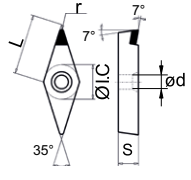
E

Index

Dreh-WSP (PKD)

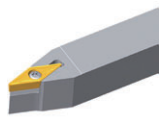
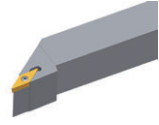
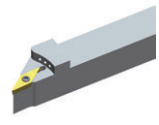
-  Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VCGT	L	I.C	S	d
11 03	11	6,35	3,18	2,8
16 04	16,6	9,525	4,76	4,4

VB** Positive WSP				DP											
				P											
				M											
				K											
				N											
				S											
				H											
ISO	r	a _p	f	YCD821											
	VCGW110302F-1	0,2	0,08-0,5	0,05-0,15	○										
	VCGW110304F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	○										
	VCGW110308F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	○										
	VCGW160404F-1	0,4	0,08-0,5	0,05-0,2	●										
	VCGW160408F-1	0,8	0,08-0,5	0,05-0,25	●										

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

DP Polykristalliner Diamant

Werkzeughalter						
SVVCN	SVJCR/L	SVACR/L-SC	SVJCR/L-SC	S***-SVQCR/L	S***-SVUCR/L	C***-SVQCR/L
Kr: 72°30'	Kr: 93°	Kr: 90°	Kr: 93°	Kr: 107°30'	Kr: 93°	Kr: 107°30'
						

C***-SVUCR/L
Kr: 93°



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

Dreh-WSP

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]									
						BC									
						YCB805C			YCB810C			YCB820C			
						Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			Vorschub [mm]			
0,05	0,2	0,35	0,1	0,2	0,3	0,1	0,2	0,3							
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1										
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2										
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3										
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4										
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5										
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6										
			vergütet	275	7										
			vergütet	300	8										
			vergütet	350	9										
Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10											
		gehärtet und angelassen	325	11											
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12										
		martensitisch	vergütet	240	13										
		austenitisch	abgeschreckt	180	14										
		austenitisch-ferritisch		230	15										
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16										
		perlitisch (martensitisch)		260	17										
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisch		160	18										
		perlitisch		250	19										
	Temperguss	ferritisch		130	20										
		perlitisch		230	21										
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22										
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23										
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24										
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25										
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26										
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %			110	27									
		CuZn, CuSnZn			90	28									
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer			100	29									
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30										
			ausgehärtet	280	31										
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32										
			ausgehärtet	350	33										
			gegossen	320	34										
	Titanlegierungen	Reintitan		R _m 400	35										
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R _m 1050	36										
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37	240	180	140	240	180	140	220	170	130	
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38	220	180	140	220	180	140	200	160	120	
	Hartguss		gegossen	400	39	250	150	100	250	150	100	200	150	100	
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40	200	150	100	200	150	100	200	150	100	
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41										
		Duroplaste			42										
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43										
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44										
		Grafit			45										
		Holz			46										

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

HC	beschichtetes Hartmetall
HT	unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW	unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL	Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH	Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN	Si_3N_4 Keramik
CM	Mischkeramik
HC ₁	beschichtetes Cermet
BC	CBN mit Beschichtung
CC	Schneidkeramik beschichtet
CR	Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP	Polykristalliner Diamant

PSC 50 P C L N L 22 045 12 IC

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

Schnittstelle

Code	Beschreibung
PSC	Polygonschaft DIN ISO26623-1

Schnittstellengrößen d₁ [mm]

Code	Beschreibung
32	32
40	40
50	50
63	63

1

2

Spannsystem

Code	Beschreibung
P	Kniehebel-Spannsystem 
S	Schrauben-Spannsystem 

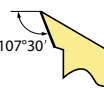
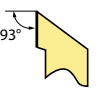
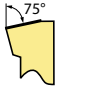
Plattenform

C		D	
R		S	
T		V	
W			

3

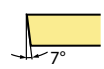
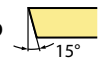
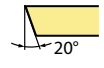
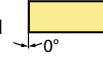
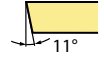
4

Halterform und Einstellwinkel

				
A	B	C	D	E
				
F	G	H	J	K
				
L	M	N	O	P
				
Q	R	S	T	U
				
V	W	X		

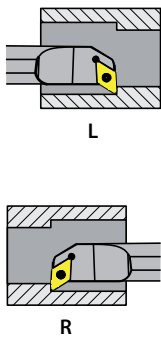
5

Freiwinkel

	
B	C
	
D	E
	
N	P

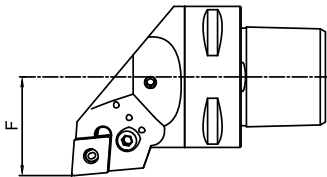
6

Schnitttrichtung



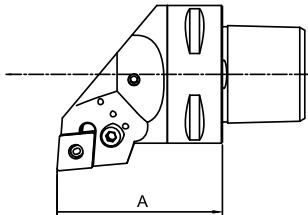
7

F-Maß



8

A-Maß



9

Schneidenlänge l [mm]

l, C [mm]	Plattenform						
5,56							09
6,35	06	07					11
9,525	09	11	09	09	16	16	06
12,7	12	15	12	12	22	22	08
15,875	16	19	15	15	27		
19,05	19		19	19	33		
25,4	25		25	25	44		
32			32				

10

Hochdruckkühlung

11

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Informationen

E

Index

PSC-Drehhalter für hohe Präzision und mehr Stabilität

IHRE VORTEILE

- Der formschlüssige, selbstzentrierende Polygonschaft nimmt hohe Biegemomente auf und **minimiert durch seine Steifigkeit Vibrationen**
- Ermöglicht **schnellen Werkzeugwechsel mit höchster Wiederholgenauigkeit**
- **Minimierte Stillstandszeiten** bei gleichzeitig **höherer Maschinenauslastung** aufgrund schnellerer Rüstzeiten
- **Vielfältiger Einsatz** auf CNC-Drehmaschinen und Multitasking-Dreh-/Fräszentren
- Effiziente Hochdruckkühlung für **niedrigere Temperaturen** während der Bearbeitung



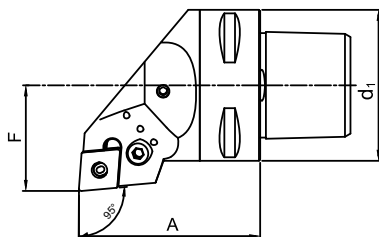
CN** Halter (außen)

P-Klemmung

PCLN/L Kr: 95°



Rechtsausführung



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]			WSP
		R	L	d ₁	F	A	
PSC32.PCLNL.22045.12IC	*	○	●	32	22	45	CN**1204**
PSC40.PCLNL.27050.12IC	*	○	●	40	27	50	CN**1204**
PSC50.PCLNL.35060.12IC	*	○	●	50	35	60	CN**1204**
PSC63.PCLNL.45065.12IC	*	○	●	63	45	65	CN**1204**

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile		
	WSP	CN**1204**
	Kniehebel	L4
	Schraube	LEM8x21 (10.2Nm)
	Unterlage	C12AP
	Rohrstift (Unterlage)	SP4
	Schlüssel	WH30L

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

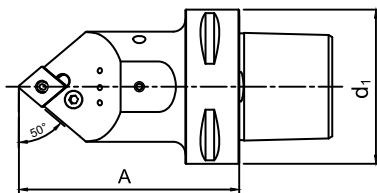
Technische
Information

E

Index

CN** Halter (außen) P-Klemmung

PCMNN Kr: 50°



Neutrale Ausführung

Artikel		Lager	Abmessungen [mm]		WSP
		N	d ₁	A	
PSC63.PCMNN.00090.12IC	*	•	63	90	CN**1204**

• Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

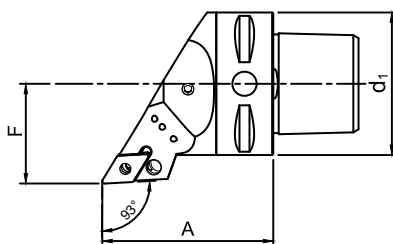
Ersatzteile		
	WSP	CN**1204**
	Kniehebel	L4
	Schraube	LEM8x21 (10.2 Nm)
	Unterlage	C12AP
	Rohrstift (Unterlage)	SP4
	Schlüssel	WH30L

DN** Halter (außen) P-Klemmung

PDJNR/L Kr: 93°



Rechtsausführung



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]			WSP
		R	L	d ₁	F	A	
PSC40.PDJNR.27050.11IC	*	●		40	27	50	DN**1104**
PSC50.PDJNL.35060.11IC	*		●	50	35	60	DN**1104**
PSC50.PDJNR.35060.11IC	*	●		50	35	60	DN**1104**

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile		
	WSP	DN**1104**
	Kniehebel	L3
	Schraube	LEM6x13.4A (7 Nm)
	Unterlage	D11AP
	Rohrstift (Unterlage)	SP3
	Schlüssel	WH25L

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

A

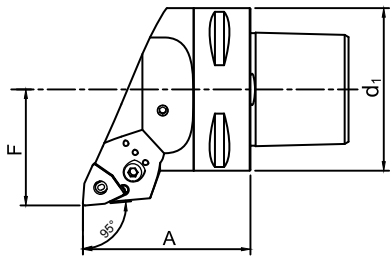
Drehen

WN** Halter (außen) P-Klemmung

PWLNLR/L Kr: 95°



Rechtsausführung



B

Fräsen

Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]			WSP
		R	L	d ₁	F	A	
PSC63.PWLNLR.45065.08IC	*	●		63	45	65	WN**0804**
PSC63.PWLNLR.45065.08IC	*	●		63	45	65	WN**0804**

- Ab Lager ○ Auf Anfrage
* Mit Innenkühlung

C

Bohren

Ersatzteile		
	WSP	WN**0804**
	Kniehebel	L4
	Schraube	LEM8x21 (10.2 Nm)
	Unterlage	W08AP
	Rohrstift (Unterlage)	SP4
	Schlüssel	WH30L

D

Technische Information

E

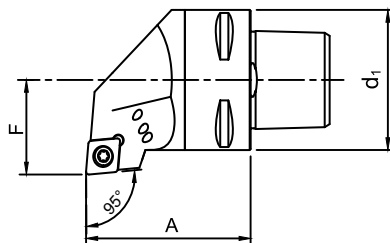
Index

CC** Halter (außen) S-Klemmung

SCLCR/L Kr: 95°



Rechtsausführung



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]			WSP
		R	L	d ₁	F	A	
PSC32.SCLCL.22045.09IC	*	•		32	22	45	CC**09T3**
PSC32.SCLCR.22045.09IC	*	•		32	22	45	CC**09T3**
PSC40.SCLCL.27050.09IC	*	•		40	27	50	CC**09T3**
PSC40.SCLCR.27050.09IC	*	•		40	27	50	CC**09T3**

• Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile		
	WSP	CC**09T3**
	Schraube	I60M3.5x8 (2.7Nm)
	Schlüssel	WT15IP

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

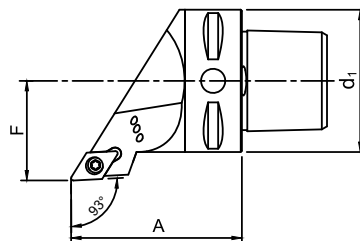
Index

DC** Halter (außen) S-Klemmung

SDJCR/L Kr: 93°



Rechtsausführung



	*	Lager		Abmessungen [mm]			WSP
		R	L	d ₁	F	A	
PSC40.SDJCR.27050.11IC	*	●		40	27	50	DC**11T3**
PSC50.SDJCL.35060.11IC	*		●	50	35	60	DC**11T3**
PSC50.SDJCR.35060.11IC	*	●		50	35	60	DC**11T3**
PSC63.SDJCL.45065.11IC	*		●	63	45	65	DC**11T3**
PSC63.SDJCR.45065.11IC	*	●		63	45	65	DC**11T3**

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

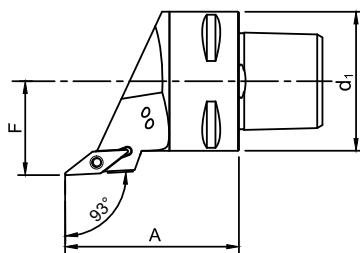
Ersatzteile		
	WSP	DC**11T3**
	Schraube	I60M3.5x12 (2.7Nm)
	Schraube (Unterlage)	SM5x8.65XA
	Unterlage	D11BS
	Schlüssel (WSP)	WT15IP
	Schlüssel (Unterlage)	WH35L

VC** Halter (außen) S-Klemmung

SVJCR/L Kr: 93°



Rechtsausführung



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]			WSP
		R	L	d ₁	F	A	
PSC40.SVJCL.27050.11IC	*	•		40	27	50	VC**1103**
PSC40.SVJCR.27050.11IC	*	•		40	27	50	VC**1103**
PSC50.SVJCL.35060.11IC	*	•		50	35	60	VC**1103**
PSC50.SVJCR.35060.11IC	*	•		50	35	60	VC**1103**

• Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile		
	WSP	VC**1103**
	Schraube	I60M2.5x6.5 (1.0Nm)
	Schlüssel	WT07IP

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

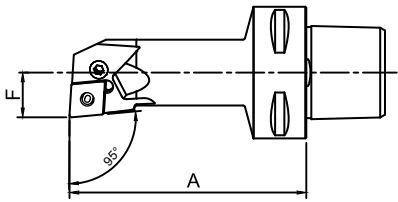
Index

A

Drehen

CN** Halter (innen) P-Klemmung

PCLNR/L Kr: 93°



Rechtsausführung

B

Fräsen

Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]			WSP
		R	L	d ₁	F	A	
PSC50.PCLNR.17090.12IC	*	●		50	17	90	CN**1204**
PSC63.PCLNL.17100.12IC	*		●	63	17	100	CN**1204**
PSC63.PCLNR.17100.12IC	*	●		63	17	100	CN**1204**

- Ab Lager ○ Auf Anfrage
- * Mit Innenkühlung

C

Bohren

Ersatzteile		
	WSP	CN**1204**
	Kniehebel	L4A
	Schraube	LEM6x13.4A (7Nm)
	Schlüssel	WH25L

D

Technische Information

E

Index

Modulares Stechsystem

zGroove Compact – Axialbearbeitung

A76–A81

zGroove Compact – CNC-Produktionsdrehmaschinen

A82



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

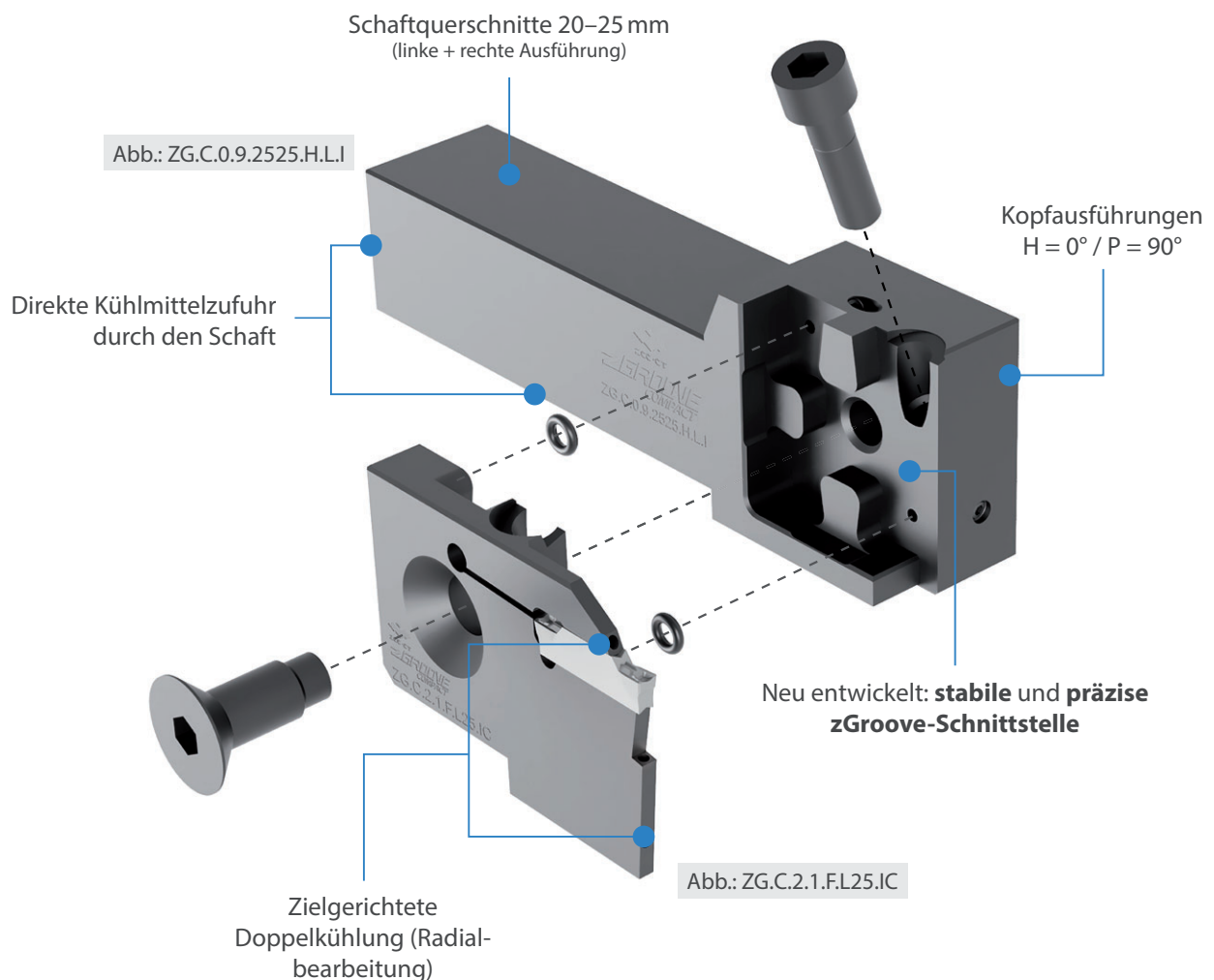
Index

Kompaktes Design und einfaches Handling

Jetzt auch für die Axialbearbeitung **New**

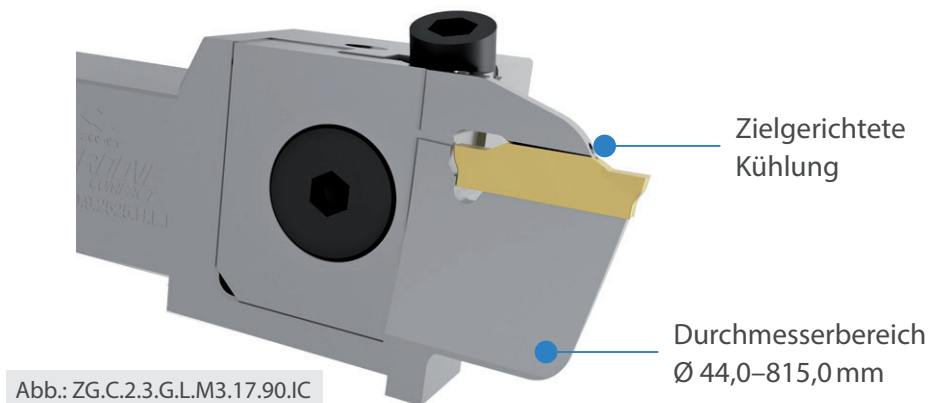
IHRE VORTEILE

- Neu entwickelte zGroove-Schnittstelle für **einfaches** und **präzises Wechseln aller Komponenten**
- **Hervorragende Spanabfuhr** und **Minimierung der Bearbeitungstemperatur** durch zielgerichtete Kühlung
- **Hohe Maschinenkompatibilität** durch kompakte Bauform
- Stabile Ausführung für alle Anwendungen im Ein- und Abstechen sowie Stechdrehen



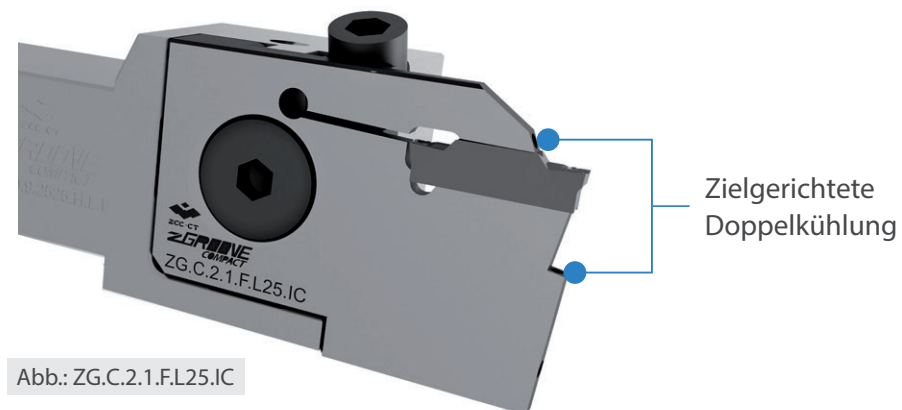
NEU: Ausführung für die Axialbearbeitung

- Die Ausführungen sind mit allen zGroove Compact Schafthaltern kompatibel
- Zielgerichtete Kühlung in die Schnittzone
- Einstechen auch entlang eines Zapfens möglich
- Axiale Einstechtiefen von 10,0–22,0 mm
- Durchmesserbereich Ø 44,0–815,0 mm
- Stechbreiten 3,0–6,0 mm



Ausführung für die Radialbearbeitung

- Die Ausführungen sind mit allen zGroove Compact Schafthaltern kompatibel
- Zielgerichtete Doppelkühlung
- Radiale Einstechtiefen von 10,0–30,0 mm
- Abstechen mit verstärkter Primärkassette bis Ø 80 mm
- Stechbreiten 1,5–8,0 mm



A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische Information

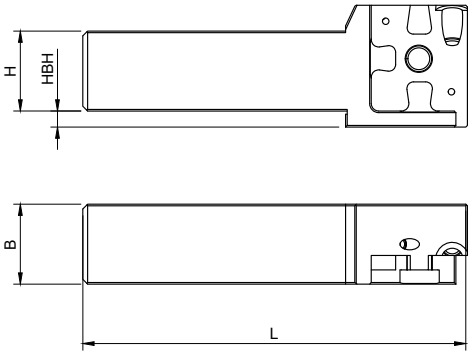
E

Index

zGroove Compact Schafthalter, H = 0°



Linksausführung



Linke Ausführung

Artikel	*	Lager	Abmessungen [mm]				Primärkassette
			H	B	L	HBH	
ZG.C.0.9.2020.H.L.I	*	●	20	20	108	10	ZG.C.2.*.*.L**.IC
ZG.C.0.9.2525.H.L.I	*	●	25	25	120	5	ZG.C.2.*.*.L**.IC

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Rechte Ausführung

Artikel	*	Lager	Abmessungen [mm]				Primärkassette
			H	B	L	HBH	
ZG.C.0.9.2020.H.R.I	*	●	20	20	108	10	ZG.C.2.*.*.R**.IC
ZG.C.0.9.2525.H.R.I	*	●	25	25	120	5	ZG.C.2.*.*.R**.IC

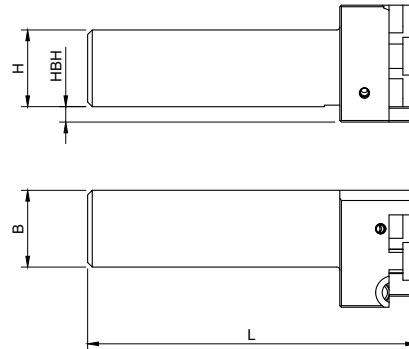
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Ersatzteile			
		Artikel	Lager
	Schraube (Primärkassette)	ZG.C.2.M8*16	●
	Schraube (WSP)	GB70-85-M6*20	●

zGroove Compact Schafthalter, P = 90°



Linksausführung



Linke Ausführung

Artikel	*	Lager	Abmessungen [mm]				Primärkassette
			H	B	L	HBH	
ZG.C.0.9.2020.P.LR.I	*	●	20	20	90	10	ZG.C.2.**.R**.IC
ZG.C.0.9.2525.P.LR.I	*	●	25	25	107	5	ZG.C.2.**.R**.IC

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Rechte Ausführung

Artikel	*	Lager	Abmessungen [mm]				Primärkassette
			H	B	L	HBH	
ZG.C.0.9.2020.P.RL.I	*	●	20	20	90	10	ZG.C.2.**.L**.IC
ZG.C.0.9.2525.P.RL.I	*	●	25	25	107	5	ZG.C.2.**.L**.IC

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Ersatzteile

		Artikel	Lager
	Schraube (Primärkassette)	ZG.C.2.M8*16	●
	Schraube (WSP)	GB70-85-M6*20	●

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

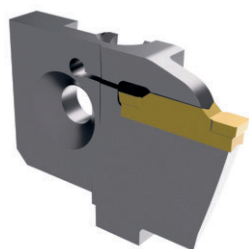
D

Technische
Information

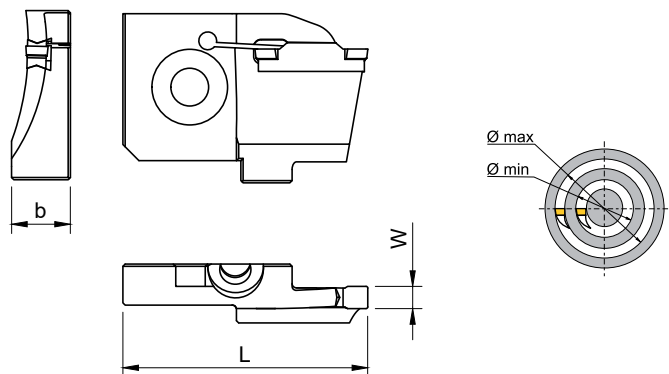
E

Index

zGroove Compact Primärkassette (Einstechen / Stechdrehen axial)



Linksausführung M3/CW



Artikel	*	Lager		Abmessungen [mm]						WSP
		R	L	W	Spindeldreh- richtung	a _r max.	ØD (min-max)	L	b	
ZG.C.2.3.F.R.M4.10.44.IC	*	●		3.0	M4 (CCW)	10	44-65	50	13,2	Z*F*030*~**
ZG.C.2.3.F.L.M3.10.44.IC	*		●	3.0	M3 (CW)	10	44-65	50	13,2	Z*F*030*~**
ZG.C.2.3.G.R.M4.17.48.IC	*	●		4.0	M4 (CCW)	17	48-62	55	13,2	Z*G*040*~**
ZG.C.2.3.G.L.M3.17.48.IC	*		●	4.0	M3 (CW)	17	48-62	55	13,2	Z*G*040*~**
ZG.C.2.3.G.R.M4.17.62.IC	*	●		4.0	M4 (CCW)	17	62-90	55	13,2	Z*G*040*~**
ZG.C.2.3.G.L.M3.17.62.IC	*		●	4.0	M3 (CW)	17	62-90	55	13,2	Z*G*040*~**
ZG.C.2.3.G.R.M4.17.90.IC	*	●		4.0	M4 (CCW)	17	90-177	55	13,2	Z*G*040*~**
ZG.C.2.3.G.L.M3.17.90.IC	*		●	4.0	M3 (CW)	17	90-177	55	13,2	Z*G*040*~**
ZG.C.2.3.H.R.M4.17.48.IC	*	●		5.0	M4 (CCW)	17	48-68	55	13,2	Z*H*050*~**
ZG.C.2.3.H.L.M3.17.48.IC	*		●	5.0	M3 (CW)	17	48-68	55	13,2	Z*H*050*~**
ZG.C.2.3.H.R.M4.17.90.IC	*	●		5.0	M4 (CCW)	17	90-135	55	13,2	Z*H*050*~**
ZG.C.2.3.H.L.M3.17.90.IC	*		●	5.0	M3 (CW)	17	90-135	55	13,2	Z*H*050*~**
ZG.C.2.3.H.R.M4.22.215.IC	*	●		5.0	M4 (CCW)	22	215-815	55	10,7	Z*H*050*~**
ZG.C.2.3.H.L.M3.22.215.IC	*		●	5.0	M3 (CW)	22	215-815	55	10,7	Z*H*050*~**
ZG.C.2.3.K.R.M4.22.100.IC	*	●		6.0	M4 (CCW)	22	100-200	55	13,2	Z*K*060*~**
ZG.C.2.3.K.L.M3.22.100.IC	*		●	6.0	M3 (CW)	22	100-200	55	13,2	Z*K*060*~**

● Ab Lager ○ Auf Anfrage



Finden Sie alle kompatiblen Stecheinsätze auf unserer Webseite.

Ersatzteile			
		Artikel	Lager
	Dichtung (Primärkassette)	ZG.C.S.3*1.5	●



n max. 5000 min⁻¹
F axial max. 65 kN
F radial max. 172 kN

Achtung:
Transportanschrauben
vor Inbetriebnahme
entfernen!

Caution:
Remove lifting bolts
before start-up!

MA = 8 Nm

zGroove Compact

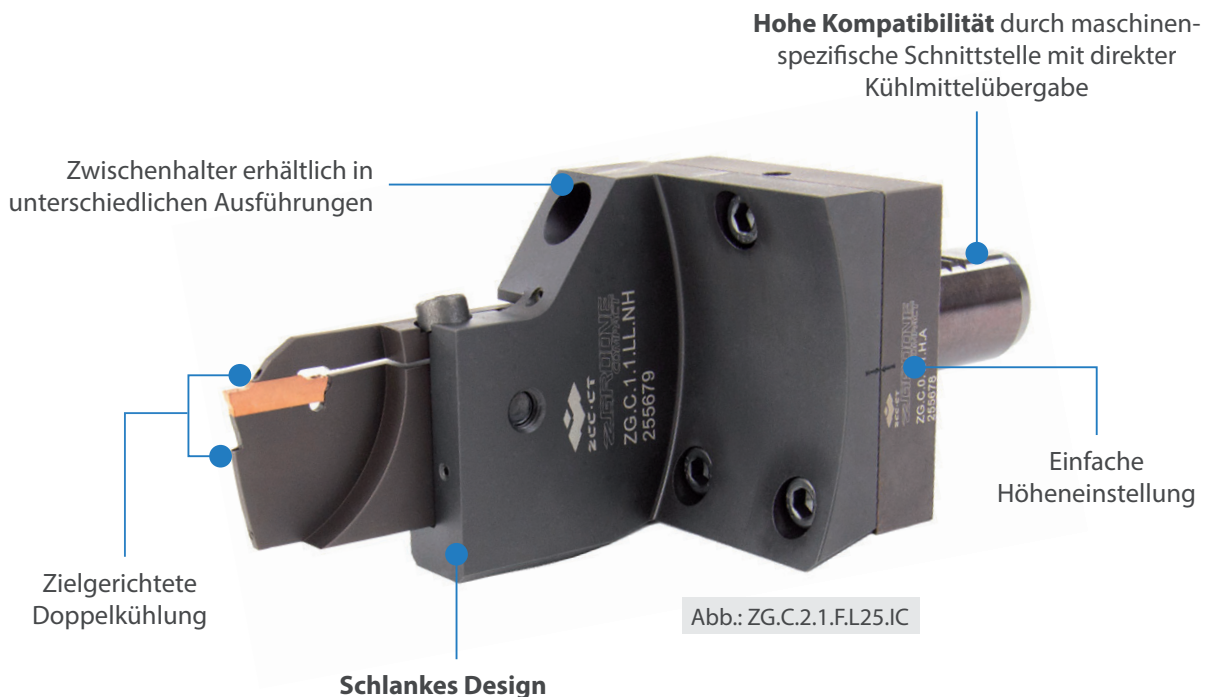
Abstechlösung für CNC-Produktions-
drehmaschinen

Kompaktes Design und einfaches Handling

Jetzt auch als Abstechlösung für CNC-Produktionsdrehmaschinen **New**

IHRE VORTEILE

- Modulares 3-Komponenten-System: Grundhalter, Zwischenhalter und Primärkassette **frei kombinierbar**
- Schlanker Aufbau in der Abstechzone für **minimalen Spindelabstand**
- Stechtiefe und Stechbreite flexibel per Adapterwechsel anpassbar
- Spitzenhöhe manuell einstellbar, auch ohne Y-Achse
- **Kühlmittelübergabe direkt durch den Revolver**, ganz ohne Schläuche
- Grundhalter für Stern- und Scheibenrevolver, **passende Schnittstelle für jede Situation**
- Abstechen auf Zentrum bis Stangendurchmesser Ø80 mm



VDI-Grundhalter für Scheiben- und Sternrevolver von VDI25–VDI50, sowie einige PSC- und BMT-Ausführungen sind bereits verfügbar. Weitere Ausführungen auf Anfrage. Für ihre individuelle Lösung sprechen Sie uns einfach an.

Wendeschneidplatten-Fräser

ISO-Code – Wendeschneidplatten

B84–85

Systemcode – Fräskörper

B86–B87

 Sorte PG9005

B88–B89

 Sorte PG9020 / PG9025

B90–B91

Eckfrässystem EMP11

B92–B97

Schnittdatenempfehlungen

B98–B101

B

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

S P K N 12 04 ED T21K R – DM

1

2

3

4

5

6

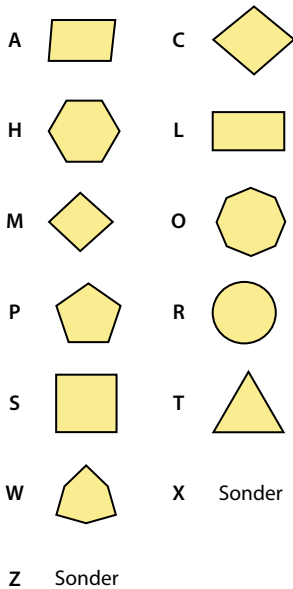
7

8

9

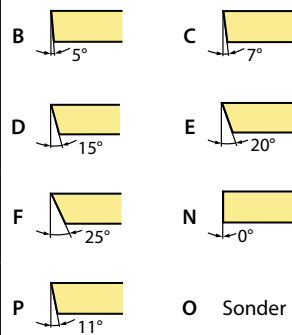
10

Plattenform



1

Freiwinkel



2

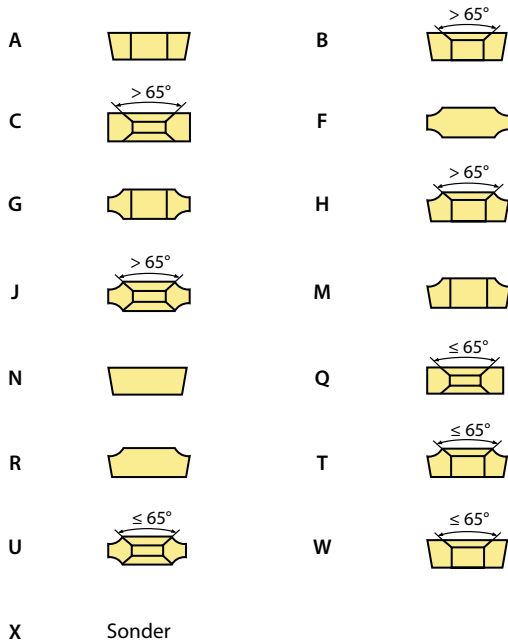
Toleranzklasse

Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05–0,13	±0,005	±0,025
K	±0,05–0,13	±0,013	±0,025
L	±0,05–0,13	±0,025	±0,025
M	±0,05–0,13	±0,08–0,18	±0,130
N	±0,05–0,13	±0,08–0,18	±0,025
U	±0,08–0,25	±0,13–0,38	±0,130

3

Befestigungsmerkmale (metrisch)

Plattenform



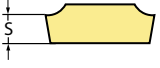
4

Schneidenlänge l [mm]

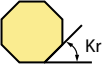
Plattenform

A	C, M
H, O, P	L
R	S
T	W

5

Plattendicke S [mm]			
			
Code	S	Code	S
00	0,79	05	5,56
T0	0,99	T5	5,95
01	1,59	06	6,35
T1	1,98	T6	6,75
02	2,38	07	7,94
T2	2,58	09	9,52
03	3,18	T9	9,72
T3	3,97	11	11,11
04	4,76	12	12,70
T4	4,96		

6

Winkel			
			
Code	Kr	Code	an
A	45°	A	3°
D	60°	B	5°
E	75°	C	7°
F	85°	D	15°
P	90°	E	20°
Z	Sonder	F	25°
		G	30°
		N	0°
		P	11°
		Z	Sonder

7

Fase							
Code	Ausführung	Code	Winkel	Code	Breite [mm]	Code	Position
F		0	5°	0	0,10	K	
E		1	10°	1	0,15		
T		2	15°	2	0,20	P	
S		3	20°	3	0,25		
		4	25°	4	0,30	W	
		5	30°	5	0,35		
				6	0,40		
				7	0,45		

8

Schnitttrichtung	
Code	Beschreibung
R	Rechts
L	Links
N	Rechts und links

9

Spanbrecher-Übersicht (ab Seite B26)

10

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Informationen

E

Index

FM A 12 050 – A22 O – N 06 – 04 (L) (C)

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

Fräsertyp

Code	Beschreibung
BM	Formfräser
CM	Fasenfräser
EM	Eckfräser
FM	Planfräser
HM	Walzenstirnfräser
SM	Scheibenfräser
TM	T-Nutenfräser
XM	Sonder

1

Einstellwinkel

A	45°	E	75°
D	60°	P	90°
R			

2

Seriennummer

3

Nennendurchmesser [mm]

Code	Beschreibung
025	25
050	50
160	160
315	315
...	

4

Ausführung und Größe von Werkzeugaufnahmen

Code	Ausführung	Code	Ausführung
A	Nennendurchmesser Ø50 – 80 mm	B	Nennendurchmesser Ø100 – 160 mm
C	Nennendurchmesser Ø200 – 250 mm	D	Nennendurchmesser Ø315 mm
G	Zylinderschaft	XP	Weldon-Schaft
K	Bohrung mit Quermitnahme		

5

Bezüglich der Befestigung beachten Sie bitte die Angaben des Werkzeugaufnahmenherstellers.

Plattenform	
A 	C 
H 	L 
M 	O 
P 	R 
S 	T 
W 	X Sonder
Z Sonder	

6

Freiwinkel	
B 	C 
D 	E 
F 	N 
P 	

7

Schneidenlänge l [mm]	
Plattenform	
	
A	C, M
	
H, O, P	L
	
R	S
	
T	W

8

Anzahl der Zähne

9

Schnitttrichtung	
Code	Beschreibung
L	Links

10

Mit Innenkühlung

11



Werkzeuge mit B-Kupplung und innerer Kühlmittelzufuhr benötigen folgende Ersatzteile:



Kühlmittelschraube



Kühlmittelscheibe



Ersatzteile (B-Kupplung mit innerer Kühlmittelzufuhr)					
	Ø	B27	B32	B40	B40
		80	100	125	160
	Kühlmittelschraube	LDB27C	LDB32C	LDB40C	LDB40C
	Kühlmittelscheibe	B27-002-CP	B32-002-CP	B40-002-CP	B40-003-CP

Beim Kauf eines Werkzeugs mit innerer Kühlmittelzufuhr und B-Kupplung sind diese Ersatzteile im Lieferumfang enthalten.

Sorte PG9005

PVD-Premiumsorte zum Schlichten und für gehärtete Werkstoffe

IHRE VORTEILE

- **Speziell entwickelt** für die Schlichtbearbeitung und die Bearbeitung harter Werkstoffe
- Ultrafeines, homogenes Substrat sorgt für **hohe Verschleißfestigkeit** und **lange Standzeiten**
- Geeignet zum Fräsen von Werkstoffen bis **58 HRC**
- Hohe Maßhaltigkeit für **ausgezeichnete Oberflächengüten**



Abb.: ZOHX2005-HM PG9005

Verfügbare Artikel mit der neuen Sorte PG9005:

Artikel	Lager	Frässystem
APKT070204-APF PG9005	●	EMP01/02
APKT070204-APM PG9005	●	EMP01/02
APKT11T304-APF PG9005	●	EMP01/02
APKT11T304-APM PG9005	●	EMP01/02
APKT11T308-APF PG9005	●	EMP01/02
APKT11T308-APM PG9005	●	EMP01/02
APKT11T312-APM PG9005	●	EMP01/02
APKT11T316-APM PG9005	●	EMP01/02
APKT11T320-APM PG9005	●	EMP01/02
APKT160408-APF PG9005	●	EMP01/02

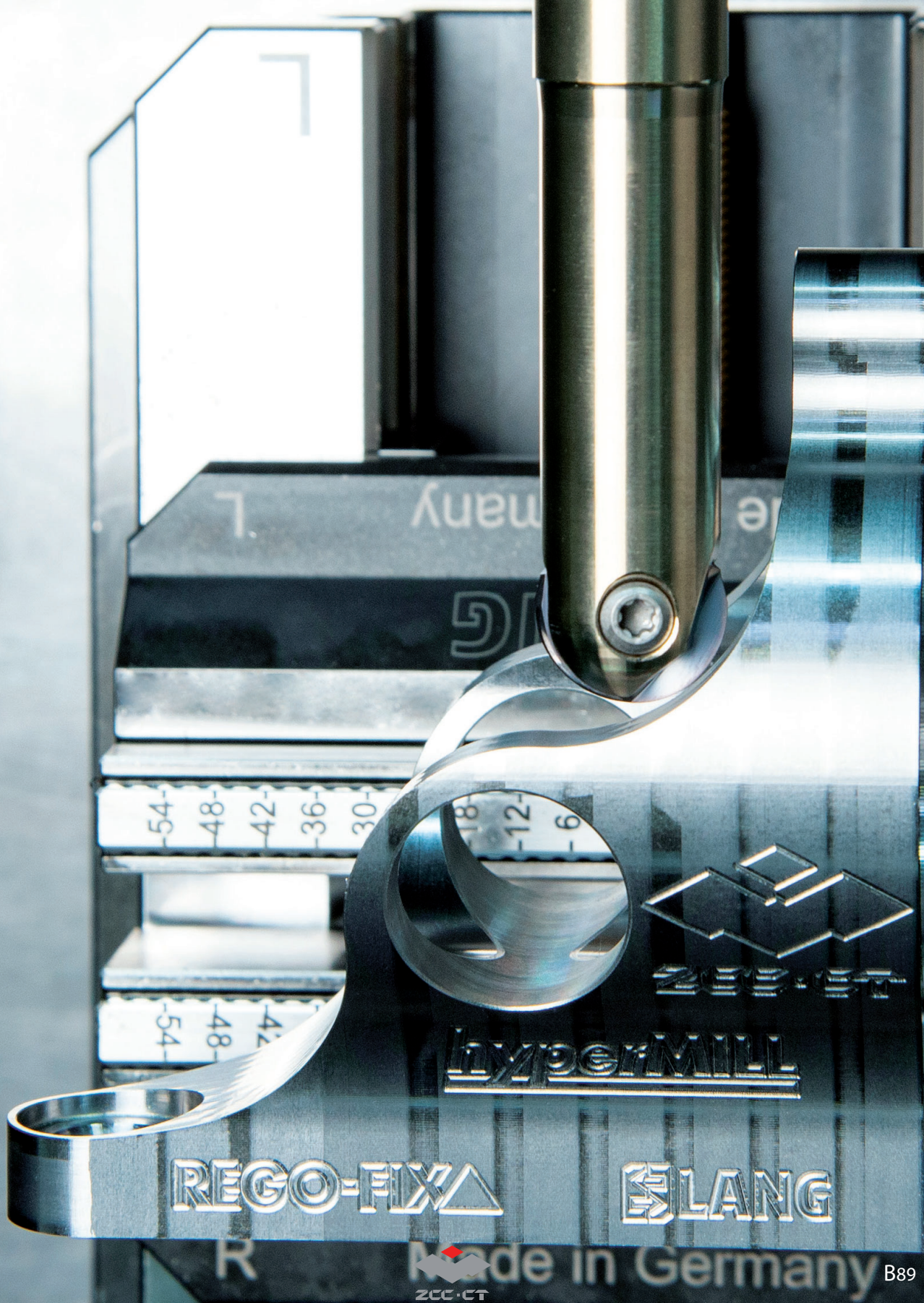
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Artikel	Lager	Frässystem
APKT160408-APM PG9005	●	EMP01/02
APKT160416-APM PG9005	●	EMP01/02
APKT160420-APM PG9005	●	EMP01/02
APKT160424-APM PG9005	●	EMP01/02
APKT160430-APM PG9005	●	EMP01/02
RCKT1204MO-NM PG9005	●	FMR02
ZOHX1203-HM PG9005	●	BMR04
ZOHX1604-HM PG9005	●	BMR04
ZOHX2005-HM PG9005	●	BMR04
ZOHX2506-HM PG9005	●	BMR04
ZOHX3007-HM PG9005	●	BMR04

● Ab Lager ○ Auf Anfrage



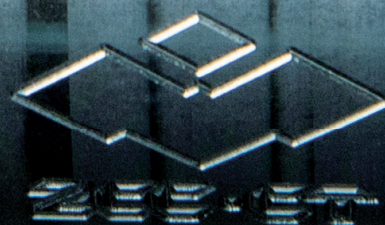
Sorte PG9005



REGO-FIX

ELANG

HyperMill



Made in Germany

B89

Sorten PG9020/PG9025

PANGU

Zwei Hochleistungsfräsorten für Stahl

IHRE VORTEILE

- Hochleistungsbeschichtung zur **Reduzierung von Diffusionsverschleiß** und **Kraterbildung**
- Ermöglicht **hohe Schnittgeschwindigkeiten** auch bei schwer zerspanbaren Werkstoffen
- Geringe innere Beschichtungsspannung für eine **höhere Kantenstabilität**

PG9020

- Hohe Prozesssicherheit beim Schruppen und Schlichten
- Höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich

PG9025

- Bietet zusätzlich eine **hohe Zähigkeit** und eignet sich besonders für Bearbeitungen mit Schnittunterbrechungen
- Optimiert für die wirtschaftliche Bearbeitung nichtrostender Werkstoffe

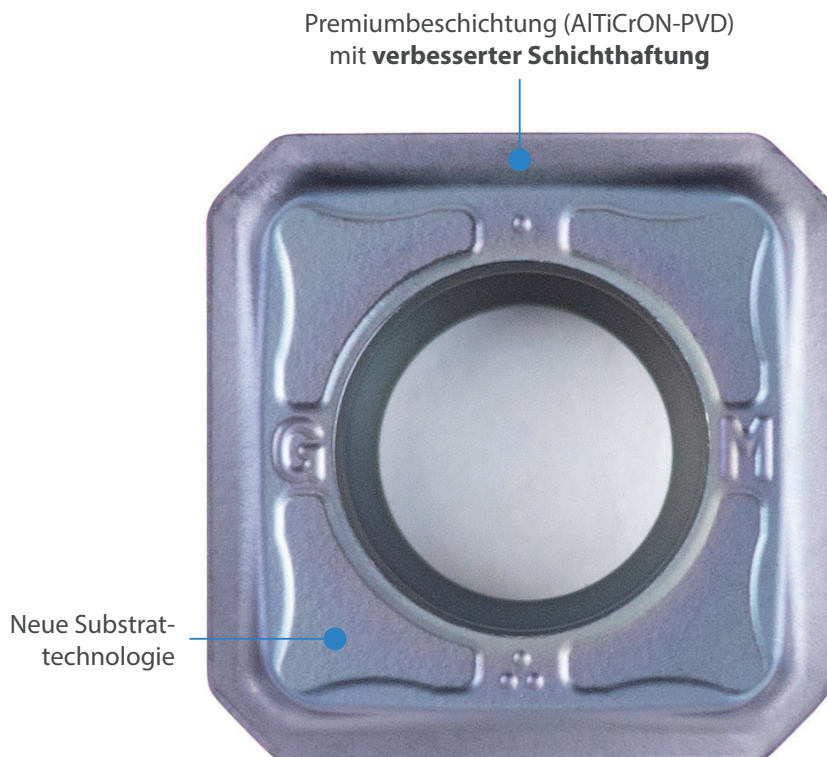


Abb.: SNMX1205ANN-GM PG9025

Verfügbare Artikel mit den neuen Sorten PG9020 und PG9025:

Artikel	Lager	Frässystem
APKT11T304-APM PG9020	●	EMP01/02
APKT11T308-APM PG9020	●	EMP01/02
APKT11T312-APM PG9020	●	EMP01/02
APKT11T316-APM PG9020	●	EMP01/02
APKT11T320-APM PG9020	●	EMP01/02
APKT160408-APM PG9020	●	EMP01/02
APKT160412-APM PG9020	●	EMP01/02
APKT160416-APM PG9020	●	EMP01/02
APKT160420-APM PG9020	●	EMP01/02
APKT160424-APM PG9020	●	EMP01/02
APKT160430-APM PG9020	●	EMP01/02
ONMU060408-GM PG9020	●	FMA12
ONMU09T512-GM PG9020	○	FMA12
RDMT10T3MO-MM PG9020	●	FMR11
RDMT1204MO-MM PG9020	●	FMR11
RPMT10T3MO-MM PG9020	●	FMR11
RPMT1204MO-MM PG9020	●	FMR11
SDMT06T208-NL PG9020	●	XMR01
SDMT06T208-NM PG9020	●	XMR01
SDMT09T312-NL PG9020	●	XMR01
SDMT09T312-NM PG9020	●	XMR01
SDMT120412-NL PG9020	●	XMR01
SDMT120412-NM PG9020	●	XMR01
SNGX1205ANN-GM PG9020	●	FMA17
SNGX1205ENN-GM PG9020	●	FME17
SNGX1205PNN-GM PG9020	●	FMP17
SNMX120512-GH PG9020	●	FM*17
SNMX120512-GM PG9020	●	FM*17
SNMX120512-GR PG9020	●	FM*17
SNMX1205ANN-GM PG9020	●	FMA17
SNMX1205ANN-GR PG9020	○	FMA17
SNMX1205ENN-GR PG9020	○	FME17
SNMX1205PNN-GR PG9020	○	FMP17

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Artikel	Lager	Frässystem
APKT11T304-APM PG9025	●	EMP01/02
APKT11T308-APM PG9025	●	EMP01/02
APKT11T312-APM PG9025	●	EMP01/02
APKT11T316-APM PG9025	●	EMP01/02
APKT11T320-APM PG9025	●	EMP01/02
APKT160408-APM PG9025	●	EMP01/02
APKT160412-APM PG9025	●	EMP01/02
APKT160416-APM PG9025	●	EMP01/02
APKT160420-APM PG9025	●	EMP01/02
APKT160424-APM PG9025	●	EMP01/02
APKT160430-ANL PG9025	●	EMP01/02
APKT160430-APM PG9025	●	EMP01/02
ONMU060408-GM PG9025	○	FMA12
ONMU060408-GR PG9025	○	FMA12
ONMU09T512-GM PG9025	●	FMA12
RDMT10T3MO-MM PG9025	●	FMR11
RDMT1204MO-MM PG9025	●	FMR11
RPMT10T3MO-MM PG9025	○	FMR11
RPMT1204MO-MM PG9025	○	FMR11
RPMT1605MO-MM PG9025	○	FMR11
SDMT06T208-NL PG9025	●	XMR01
SDMT06T208-NM PG9025	●	XMR01
SDMT09T312-NL PG9025	●	XMR01
SDMT09T312-NM PG9025	●	XMR01
SDMT120412-NL PG9025	●	XMR01
SDMT120412-NM PG9025	●	XMR01
SNGX1205ANN-GM PG9025	●	FMA17
SNGX1205ENN-GM PG9025	●	FME17
SNGX1205PNN-GM PG9025	●	FMP17
SNMX120512-GH PG9025	●	FM*17
SNMX120512-GM PG9025	●	FM*17
SNMX120512-GR PG9025	●	FM*17
SNMX1205ANN-GM PG9025	●	FMA17
SNMX1205ANN-GR PG9025	●	FMA17
SNMX1205ENN-GR PG9025	●	FME17
SNMX1205PNN-GR PG9025	●	FMP17

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Eckfrässystem EMP11

Wirtschaftlicher Allrounder für die Kleinteilefertigung

IHRE VORTEILE

- Ideale Alternative zu Vollhartmetall-Schaftfräsern durch geringe Wendeschneidplattengröße
- V-förmige Plattenunterseite für **optimale Selbstpositionierung und Stabilität**
- Größerer Kerndurchmesser **verbessert Steifigkeit und Stabilität des Trägers**
- Verschiedene Spanbrecher für präzise Schulterbearbeitung oder Hochvorschubstrategie
- Breites Anwendungsspektrum für Stahl, nichtrostende Werkstoffe und Gusswerkstoffe



WSP-Sorten

YBG205H

PVD
P10–P30
M20–M40

YBD252

CVD
K20–K35

Spanbrecher

CVMX-PNR-GM



Allgemeine Bearbeitung
(Eckfräsen)

CVMX-XR-GM



Allgemeine Bearbeitung
(Hochvorschubfräsen)

Schulterbearbeitung $K_r 90^\circ$

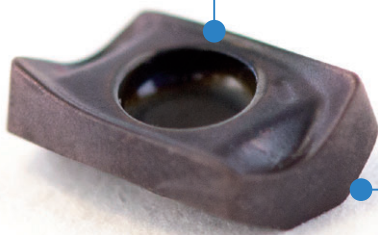


Abb.: CVMX060204PNR-GM YBG205H

Hochvorschubgeometrie $K_r 18^\circ$



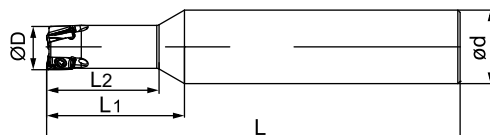
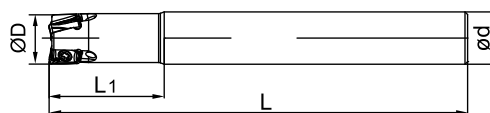
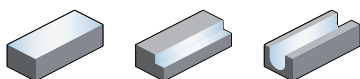
Ideal für geringe
Schnitttiefen bei sehr
hohen Vorschüben

V-förmige
Plattenunterseite

Abb.: CVMX0602-XR-GM YBG205H

Eckfräser

EMP11 Kr: 90°



Artikel	*	Lager	Abmessungen [mm]						Zähne	kg	WSP
			ØD	ød	L ₁	L ₂	L	a _{p max}			
EMP11-006-G06-CV06-01C-S	*	●	6	6	12		60	5,00	1		CVMX0602**
EMP11-008-G08-CV06-02C-S	*	○	8	8	12		60	5,00	2		
EMP11-008-G08-CV06-02C-M	*	●	8	8	22		75	5,00	2		
EMP11-008-G12-CV06-02C-L	*	○	8	12	27	20	80	5,00	2		
EMP11-010-G10-CV06-02C-S	*	●	10	10	15		75	5,00	2		
EMP11-010-G10-CV06-03C-S	*	○	10	10	15		75	5,00	3		
EMP11-010-G10-CV06-03C-M	*	●	10	10	22		80	5,00	3		
EMP11-010-G16-CV06-03C-L	*	●	10	16	30	24	90	5,00	3		
EMP11-012-G12-CV06-03C-S	*	○	12	12	15		75	5,00	3		
EMP11-012-G12-CV06-04C-S	*	○	12	12	15		75	5,00	4		
EMP11-012-G12-CV06-04C-M	*	●	12	12	22		80	5,00	4		
EMP11-012-G12-CV06-04C-L	*	○	12	12	30		100	5,00	4		
EMP11-014-G14-CV06-04C-S	*	●	14	14	15		75	5,00	4		
EMP11-014-G14-CV06-05C-S	*	○	14	14	15		75	5,00	5		
EMP11-014-G14-CV06-05C-M	*	●	14	14	22		90	5,00	5		
EMP11-014-G14-CV06-05C-L	*	●	14	14	35		120	5,00	5		
EMP11-016-G16-CV06-05C-S	*	○	16	16	25		100	5,00	5		
EMP11-016-G16-CV06-06C-S	*	○	16	16	25		100	5,00	6		
EMP11-016-G16-CV06-06C-M	*	●	16	16	30		120	5,00	6		
EMP11-016-G16-CV06-06C-L	*	○	16	16	40		140	5,00	6		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile			
	WSP	CVMX0602**	
	ØD	6-16	
	Schraube	I60M1.8*3.3TT (0,4 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT06IP	

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CVMX	L	W	S	d
06 02	6,70	4,10	2,30	2,00

CV** Fräs-WSP				HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW
	P									
	M									
	K									
	N									
	S									
	H									
ISO		bs	r	YBD252		YBG205H				
	CVMX0602XR-GM			•		•				

• Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

Programmierradius

WSP	ca. R [mm]	Restmaterial
CVMX0602XR-GM	1,0 mm	0,12
CVMX0602XR-GM	1,2 mm	0,07

Anwendungsbereich

a _p [mm]	f _z [mm]
0,5	0,5–1,2

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
 Normale Bearbeitungsbedingungen
 Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CVMX	L	W	S	d
06 02	6,40	4,40	2,50	2,00

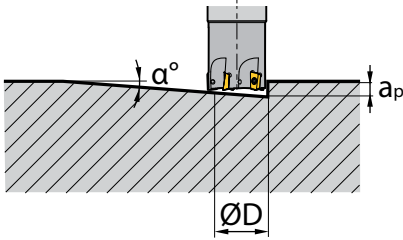
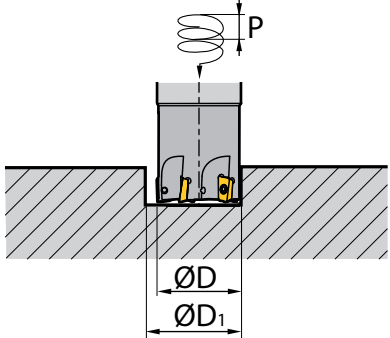
CV** Fräs-WSP				HC ¹ (CVD)		HC ¹ (PVD)		HT	HC ²	HW
	P									
	M									
	K									
	N									
	S									
	H									
ISO		bs	r	YBD252		YBG205H				
	CVMX060204PNR-GM		0,5	0,4	•	•				

• Ab Lager ○ Auf Anfrage

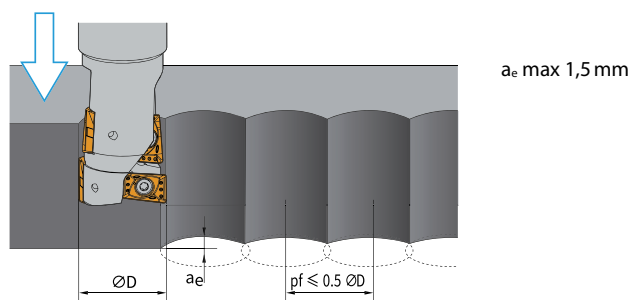
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
 HT Unbeschichtetes Cermet
 HC² Beschichtetes Cermet
 HW Unbeschichtetes Hartmetall

Technische Informationen

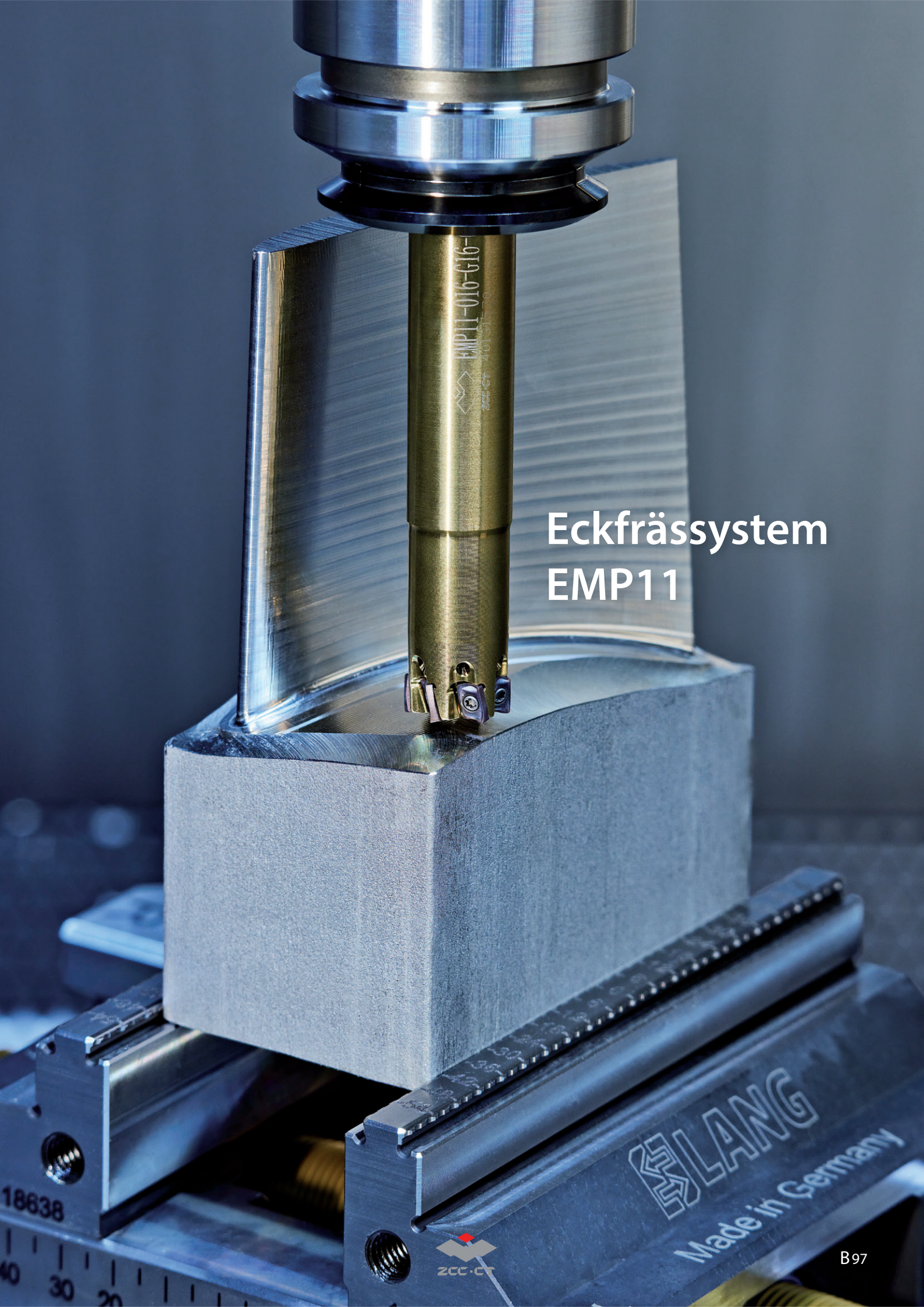
Wendeschneidplatte CVMX

				Tauchfräsen / Rampen	Zirkularfräsen
				 $L_m = \frac{a_p}{\tan \alpha}$ α: Rampwinkel	 $P = \tan \alpha \times \pi \times D_1$ α: Spiralwinkel
Wendeschneidplatte	Durchmesser ØD [mm]	Max. Schnitttiefe a _p [mm]	Max. Rampwinkel α°	Min. Durchmesser ØD ₁ [mm]	Max. Durchmesser ØD ₁ [mm]
CVMX0602 XR-GM	8	0,5	1,0	12	14
	10	0,5	0,7	16	18
	12	0,5	0,55	20	22
	14	0,5	0,45	24	26
	16	0,6	0,5	28	30
CVMX060204 PNR-GM	8	5	2,0	14	15
	10	5	1,6	18	19
	12	5	1,3	22	23
	14	5	1,1	26	27
	16	5	0,9	30	31

Tauchfräsen



Beim Tauch- und Zirkularfräsen den Vorschub reduzieren.
Vorschub bei Bohroperationen (axial) unter 0,1 mm einstellen.
„Vorsicht“ – Beim Bohren können lange Späne entstehen.



Eckfrässystem EMP11

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 2 (FMA01/02/03/04, FME02/03/17, FMP01/02, EMP01/02/03/04/05/11/14)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v _c [m/min]								
						HC (CVD)								
						YBC302		YBC401		YBD152		YBD252		
						a _e / D		a _e / D		a _e / D		a _e / D		
						1/1 3/4	1/5	1/1 3/4	1/5	1/1 3/4	1/5	1/1 3/4	1/5	
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	245	285	210	245					
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	210	245	180	210					
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	200	230	170	200					
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	175	200	150	175					
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	160	190	140	160					
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	210	245	180	210					
			vergütet	275	7	175	200	150	175					
			vergütet	300	8	160	190	140	160					
			vergütet	350	9	135	160	120	135					
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	125	145	105	125					
		gehärtet und angelassen	325	11	90	100	75	90						
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12									
		martensitisch	vergütet	240	13									
		austenitisch	abgeschreckt	180	14									
		austenitisch-ferritisch		230	15									
K	Grauguss	perlitisches/ferritisches		180	16					315	365	270	315	
		perlitisches (martensitisches)		260	17					185	215	160	190	
	Gusseisen mit Kugelgraphit	ferritisches		160	18					215	250	185	215	
		perlitisches		250	19					145	170	125	145	
	Temperguss	ferritisches		130	20					260	300	225	260	
		perlitisches		230	21					175	205	150	175	
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22									
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23									
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24									
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25									
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26									
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27									
		CuZn, CuSnZn		90	28									
CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29											
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30									
			ausgehärtet	280	31									
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32									
			ausgehärtet	350	33									
			gegossen	320	34									
	Titanlegierungen	Reintitan		R _m 400	35									
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R _m 1050	36									
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37									
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38									
	Hartguss		gegossen	400	39									
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40									
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41									
		Duroplaste			42									
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43									
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44									
		Grafit			45									
		Holz			46									

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
 Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
 Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
 Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

[illegible]

HC	beschichtetes Hartmetall
HT	unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW	unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL	Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH	Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN	Si_3N_4 Keramik
CM	Mischkeramik
HC ₁	beschichtetes Cermet
BC	CBN mit Beschichtung
CC	Schneidkeramik beschichtet
CR	Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP	Polykristalliner Diamant

Vorschubempfehlung

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 2 (FMA01/02/03/04, FME02/03/17, FMP01/02, EMP01/02/03/04/05/11/14)

Werkstoffgruppe		Vorschub pro Schneide [mm]																		
		FMA01 FMA02			FMA03			FMA03			FMA04			FMA04			FMA04			
		SEET12			SEKN12			SEKN15			OFKT05			OFKR07			ODHT06			
		Bearbeitungsart																		
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	
P	Unlegierter Stahl	0,15	0,20	0,25		0,18			0,20		0,20	0,25		0,20	0,25		0,20	0,25		
	Niedriglegierter Stahl	0,14	0,19	0,23		0,17			0,19		0,19	0,23		0,19	0,23		0,19	0,23		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	0,13	0,18	0,22		0,16			0,18		0,18	0,22		0,18	0,22		0,18	0,22		
M	Nichtrostender Stahl	0,11	0,14	0,18		0,13			0,14		0,14	0,18		0,14	0,18		0,14	0,18		
K	Grauguss	0,17	0,22	0,28		0,20			0,22		0,22	0,28		0,22	0,28		0,22	0,28		
	Gusseisen mit Kugelgrait	0,15	0,20	0,25		0,18			0,20		0,20	0,25		0,20	0,25		0,20	0,25		
	Temperguss	0,15	0,20	0,25		0,18			0,20		0,20	0,25		0,20	0,25		0,20	0,25		
N	Aluminium-Knetlegierungen	0,13	0,17	0,21							0,17	0,21		0,17	0,21		0,17	0,21		
	Aluminium-Gusslegierungen	0,13	0,17	0,21							0,17	0,21		0,17	0,21		0,17	0,21		
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	0,11	0,15	0,19							0,15	0,19		0,15	0,19		0,15	0,19		
S	Warmfeste Legierungen	0,11	0,14	0,18							0,14	0,18		0,14	0,18		0,14	0,18		
	Titanlegierungen	0,11	0,14	0,18							0,14	0,18		0,14	0,18		0,14	0,18		
H	Gehärteter Stahl																			
	Hartguss																			
	Gehärtetes Gusseisen																			
X	Nichtmetallische Werkstoffe																			

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 2 (FMA01/02/03/04, FME02/03/17, FMP01/02, EMP01/02/03/04/05/11/14)

Werkstoffgruppe		Vorschub pro Schneide [mm]																		
		EMP03 EMP04			EMP05			EMP11			EMP14									
		APKT11			ADKT**			CVMX060204-PNR			VPGT22									
		Bearbeitungsart																		
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R							
P	Unlegierter Stahl	0,12	0,17	0,23	0,10	0,15	0,20		0,12											
	Niedriglegierter Stahl	0,11	0,16	0,21	0,09	0,14	0,19		0,11											
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	0,10	0,15	0,20	0,09	0,13	0,18		0,10											
M	Nichtrostender Stahl	0,08	0,12	0,16	0,07	0,11	0,14		0,08											
K	Grauguss	0,13	0,19	0,25	0,11	0,17	0,22		0,13											
	Gusseisen mit Kugelgraphit	0,12	0,17	0,23	0,10	0,15	0,20		0,12											
	Temperguss	0,12	0,17	0,23	0,10	0,15	0,20		0,12											
N	Aluminium-Knetlegierungen	0,10	0,15	0,20	0,09	0,13	0,17		0,10		0,05	0,2	0,3							
	Aluminium-Gusslegierungen	0,10	0,15	0,20	0,09	0,13	0,17		0,10		0,05	0,2	0,3							
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	0,09	0,13	0,18	0,08	0,11	0,15		0,09		0,05	0,2	0,3							
S	Warmfeste Legierungen																			
	Titanlegierungen																			
H	Gehärteter Stahl																			
	Hartguss																			
	Gehärtetes Gusseisen																			
X	Nichtmetallische Werkstoffe																			

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.

[illegible]

F	Schlichten
M	Mittlere Bearbeitung
R	Schruppen

[illegible]

F	Schlichten
M	Mittlere Bearbeitung
R	Schruppen



PANGU

Serie PGMS

VHM-Fräser

Systemcode – Serie PGMS

 Serie PGMS

B104

B105–B106

B

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

A

PGMS – 4 BC 15 – (D12.0) R150

1

2

3

4

5

6

Drehen

Serie

Anzahl der Schneiden

Schneidenausführung

Code

Beschreibung

BT

Konischer Kugelfräser

BC

Kreissegmentfräser mit Kegelform

1

2

3

B

Fräsen

Schneidenwinkel

Schaftdurchmesser [mm]

Radius [mm]

4

5

6

C

Bohren

D

Technische
Informationen

E

Index



a Bohrnutenfräsen

b Eckfräsen

c Formfräsen

d Nutenfräsen

e Planfräsen

f Fasenfräsen

g Tauchfräsen

h Zirkularfräsen/Rampen

Die ideale Lösung für komplexe Konturen

Jetzt auch als Kreissegmentfräser 

IHRE VORTEILE

- **Höhere Flexibilität** durch Kreissegmentfräser in Kegelform
- Gewölbte Schneide für bis zu **90 % Zeitersparnis gegenüber Kugelfräsern**
- **Perfekte Oberflächen** durch vibrationsarme Bearbeitung
- **Verkürzte Prozesszeiten** durch optimierte Werkzeuggeometrie
- **Hervorragende Standzeiten** in HRSA & Titan dank angepasster Schneidengeometrie

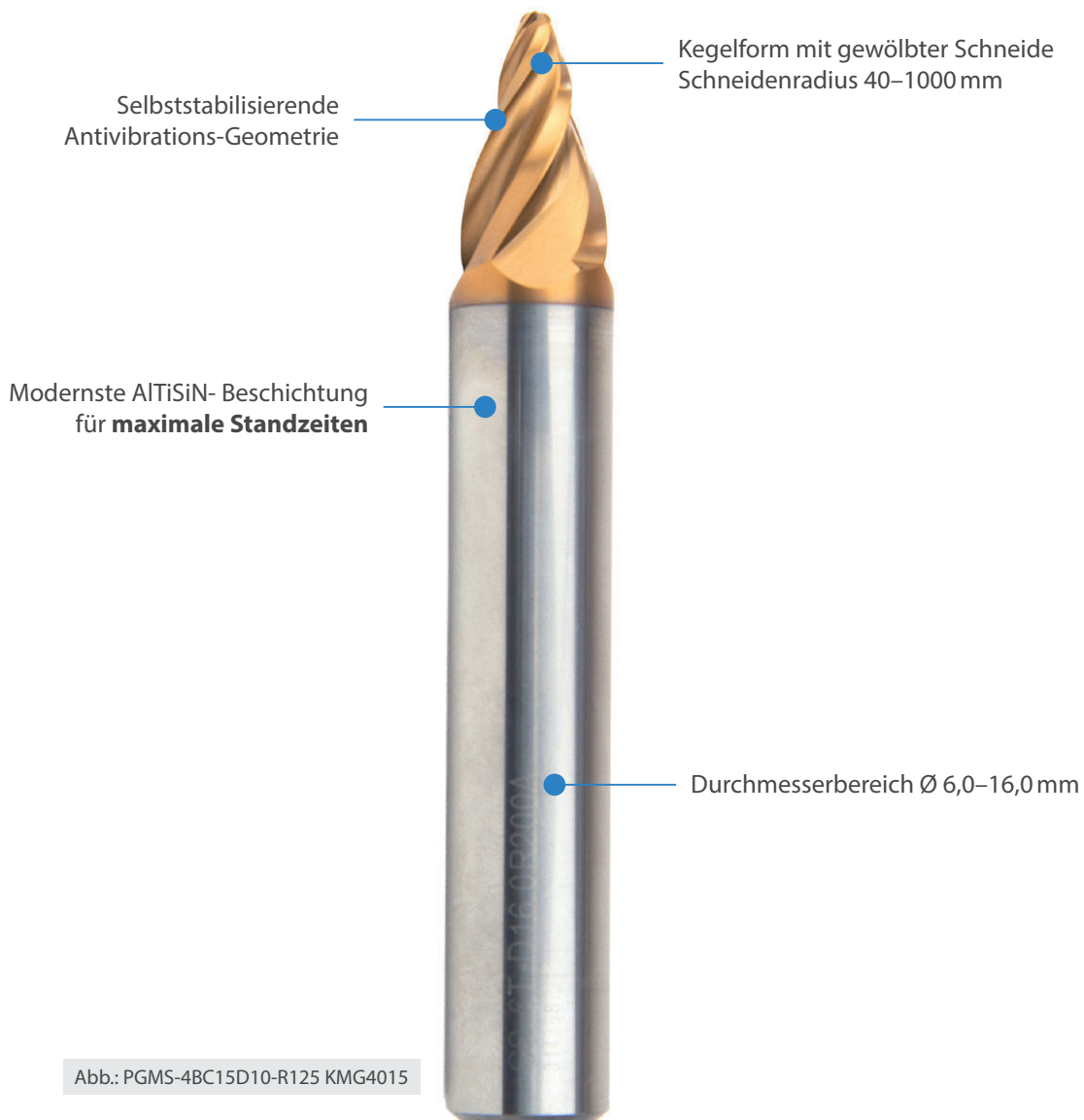
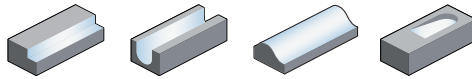


Abb.: PGMS-4BC15D10-R125 KMG4015

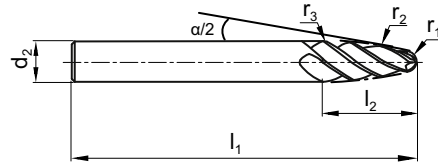
Kreissegmentfräser

Hochleistungsbearbeitung

PGMS-4BC



- Zylinderschaft
- über Mitte schneidend
- Kegelschneide



Artikel	*	Abmessungen [mm]								Sorte
		d_2 (h_5)	$\alpha/2$	r_1	r_2	r_3	l_1	l_2	z	
PGMS-4BC15D6-R40		6	15°	1,0	40	3	55	8	4	●
PGMS-4BC15D6-R80		6	15°	1,0	80	3	55	8	4	○
PGMS-4BC15D6-R150		6	15°	1,0	150	3	55	8	4	●
PGMS-4BC15D8-R50		8	15°	1,0	50	4	64	12	4	●
PGMS-4BC15D8-R100		8	15°	1,0	100	4	64	12	4	○
PGMS-4BC15D8-R250		8	15°	1,0	250	4	64	12	4	●
PGMS-4BC15D10-R65		10	15°	1,0	65	5	80	16	4	●
PGMS-4BC15D10-R125		10	15°	1,0	125	5	80	16	4	○
PGMS-4BC15D10-R300		10	15°	1,0	300	5	80	16	4	●
PGMS-4BC15D12-R70		12	15°	1,5	70	6	90	18	4	●
PGMS-4BC15D12-R150		12	15°	1,5	150	6	90	18	4	○
PGMS-4BC15D12-R300		12	15°	1,5	300	6	90	18	4	●
PGMS-4BC15D16-R75		16	15°	2,0	75	8	108	24	4	●
PGMS-4BC15D16-R200		16	15°	2,0	200	8	108	25	4	○
PGMS-4BC15D16-R500		16	15°	2,0	500	8	108	25	4	●
PGMS-4BC15D16-R1000		16	15°	2,0	1000	8	108	25	4	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Anwendungsgebiet

P	M	K	N	S	H
✓	✓	✓	✓	✓	

✓ Sehr geeignet

✓ Geeignet

Wendeschneidplatten-Bohrer

ISO-Code – Wendeschneidplatten

 Sorte PG1030

C108

C109–C110

C

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

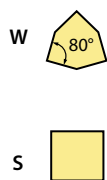
E

Index

W C M X 08 04 12 R – PG

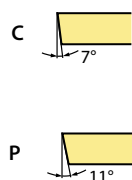
1 2 3 4 5 6 7 8 9

Plattenform



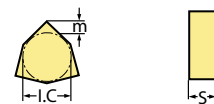
1

Freiwinkel



2

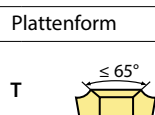
Toleranzklasse



Code	I.C. [mm]	m [mm]	S [mm]
G	±0,025	±0,025	±0,130
M	±0,05–0,13	±0,08–0,18	±0,130

3

Befestigungsmerkmale (metrisch)



4

Schneidenlänge l [mm]

I.C. [mm]	Plattenform	
	S	W
3,8		03
4,3		04
5,4		05
6,35	06	
6,5		06
8,0		08
8,7	08	
9,252	09	
12,7	12	

5

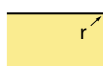
Plattendicke S [mm]



Code	S	Code	S
00	0,79	05	5,56
T0	0,99	T5	5,95
01	1,59	06	6,35
T1	1,98	T6	6,75
02	2,38	07	7,94
T2	2,58	09	9,52
03	3,18	T9	9,72
T3	3,97	11	11,11
04	4,76	12	12,70
T4	4,96		

6

Eckenradius r [mm]



Code	r
04	0,4
08	0,8
12	1,2

7

Drehrichtung

Code	Beschreibung
R	Rechts
L	Links

8

Spanbrecher-Übersicht (ab S. C3)

9

Hochleistungssorte für Bohren in Stahl

IHRE VORTEILE

- Neue Sorte mit **doppelter Standzeit** bei der Bearbeitung von Stahl im Vergleich zu älteren Sorten
- Hervorragende Kombination aus **hoher Verschleißfestigkeit, ausgezeichneter Zähigkeit** und **hoher thermischer Beständigkeit**
- Ermöglicht eine **höhere Prozesssicherheit** und **längere Werkzeugstandzeiten**

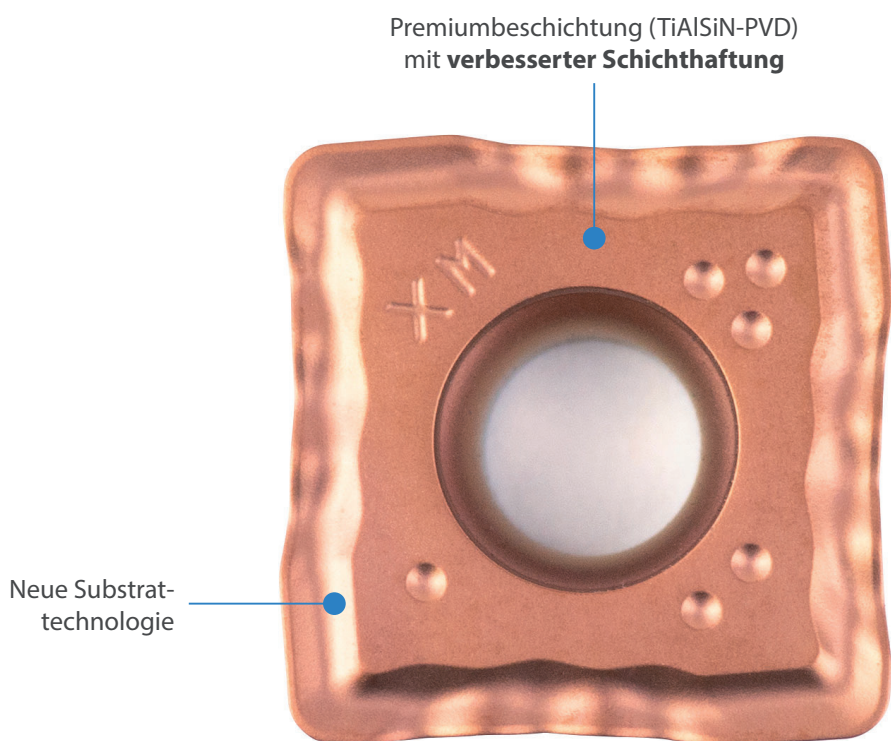


Abb.: SPMX140512-XM PG1030

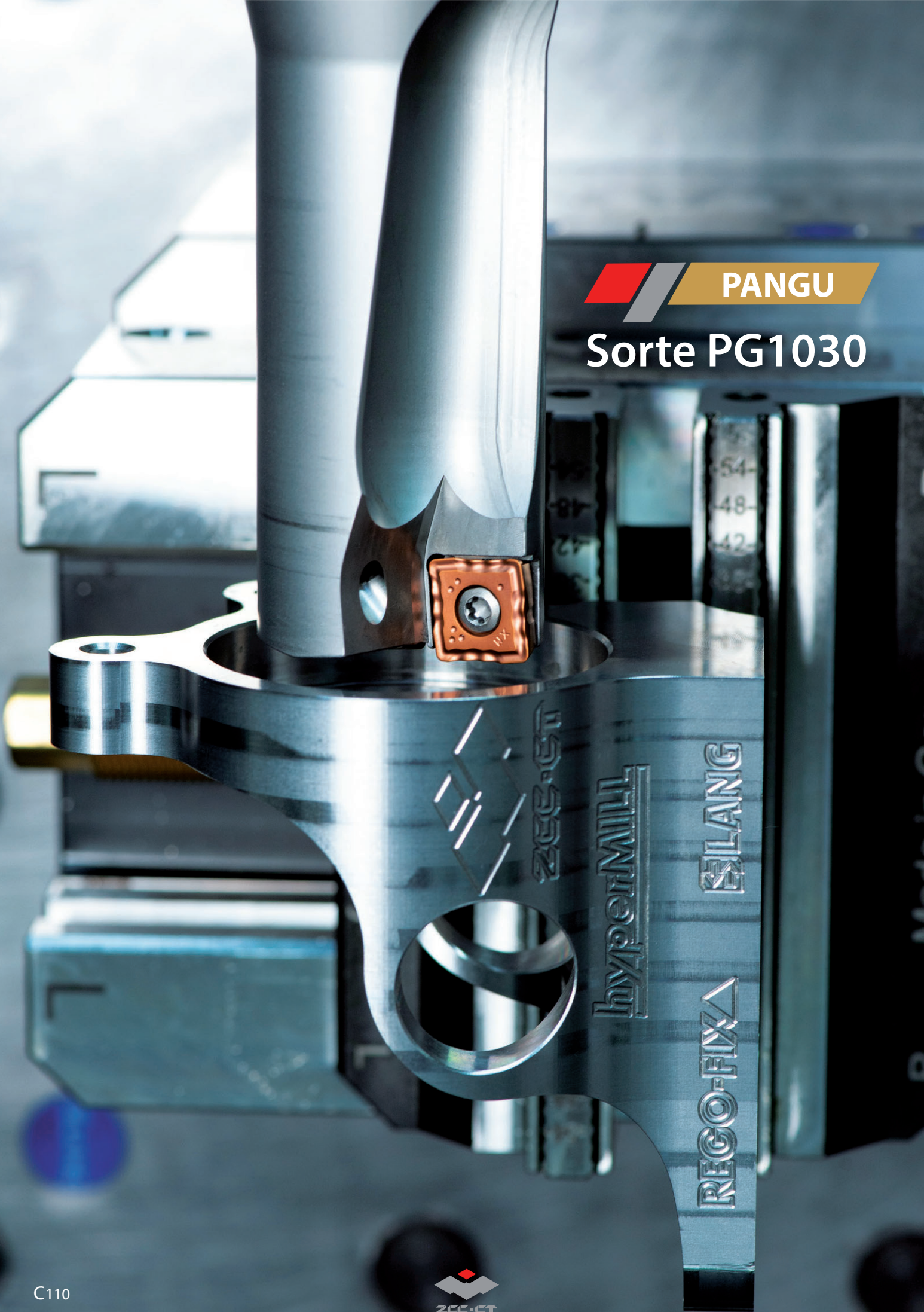
Verfügbare Artikel mit der neuen Sorte PG1030:

Artikel	Lager	Bohrsystem
SPMX050204-XM PG1030	●	ZSD
SPMX060204-LM PG1030	●	ZSD
SPMX060204-XM PG1030	●	ZSD
SPMX07T308-XM PG1030	●	ZSD
SPMX090408-XM PG1030	●	ZSD
SPMX110408-XM PG1030	○	ZSD
SPMX140512-XM PG1030	○	ZSD

● Ab Lager ○ Auf Anfrage



Sorte PG1030



VHM-Bohrer

Systemcode – VHM-Bohrer

Serie UL

C112–C113

C114–C119

C

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

1 5 3 6 SU 05 (C) – 0850 (S)

1

2

3

4

5

6

7

8

9

Ausführung

Code	Beschreibung
1	Bohrer

1

Schaftausführung

Code	Beschreibung
1	Zylinderschaft
2	4-Kant-Schaft DIN 10
3	2-Flächen-Zylinderschaft DIN 1809
5	Zylinderschaft DIN 6535 HA
6	Weldon-Schaft DIN 6535 HB
7	Whistle-Notch Schaft DIN 6535 HE
9	Morsekegelschaft

2

Bohrertyp

Code	Beschreibung
0	Spiralbohrer
3	Universalspiralbohrer
4	NC-Anbohrer
5	Stufenbohrer
6	Dreischneidenbohrer
7	Bohrer mit geraden Nuten
8	Tieflochbohrer

3

Werkzeuglängen

Code	Beschreibung
1	DIN 338
2	DIN 1897
3	QJ/ZZQ(TO)01.001.002
4	DIN 6537 K
5	DIN 6539
6	DIN 6537 L
7	Nach Werksnorm ZCC-C
8	Nach Werksnorm ZCC-D
9	Nach Werksnorm ZCC-E

4

Anwendung

Code	Beschreibung
UD	Spiralbohrer für zähe Werkstoffe
UL	Tieflochbohrer für zähe Werkstoffe
GD	Spiralbohrer für hohe Vorschübe
SU	Spiralbohrer für allgemeine Bearbeitung
SL	Spiralbohrer zum Tieflochbohren
SP	Pilotbohrer
SH	Spiralbohrer für harte Werkstoffe
SC	Spiralbohrer für NE-Metalle und Gusseisen

5

L/D Verhältnis		Winkel	
Bohrer		NC-Anbohrer	
Code	Beschreibung	Code	Beschreibung
03	3xD	90	90°
05	5xD	120	120°
08	8xD		
10	10xD		
12	12xD		
15	15xD		
20	20xD		
30	30xD		

6

Mit Innenkühlung

7

Bohrungsdurchmesser [mm]	
Code	Beschreibung
0200	2,0
0850	8,5
1800	18,0
...	

8

Schaftdurchmesser [mm]	
Code	Beschreibung
S	4,0

9
A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index


a Aufbohren **b** Bohren ins Volle **c** Profilbohren **d** Zentrierbohren

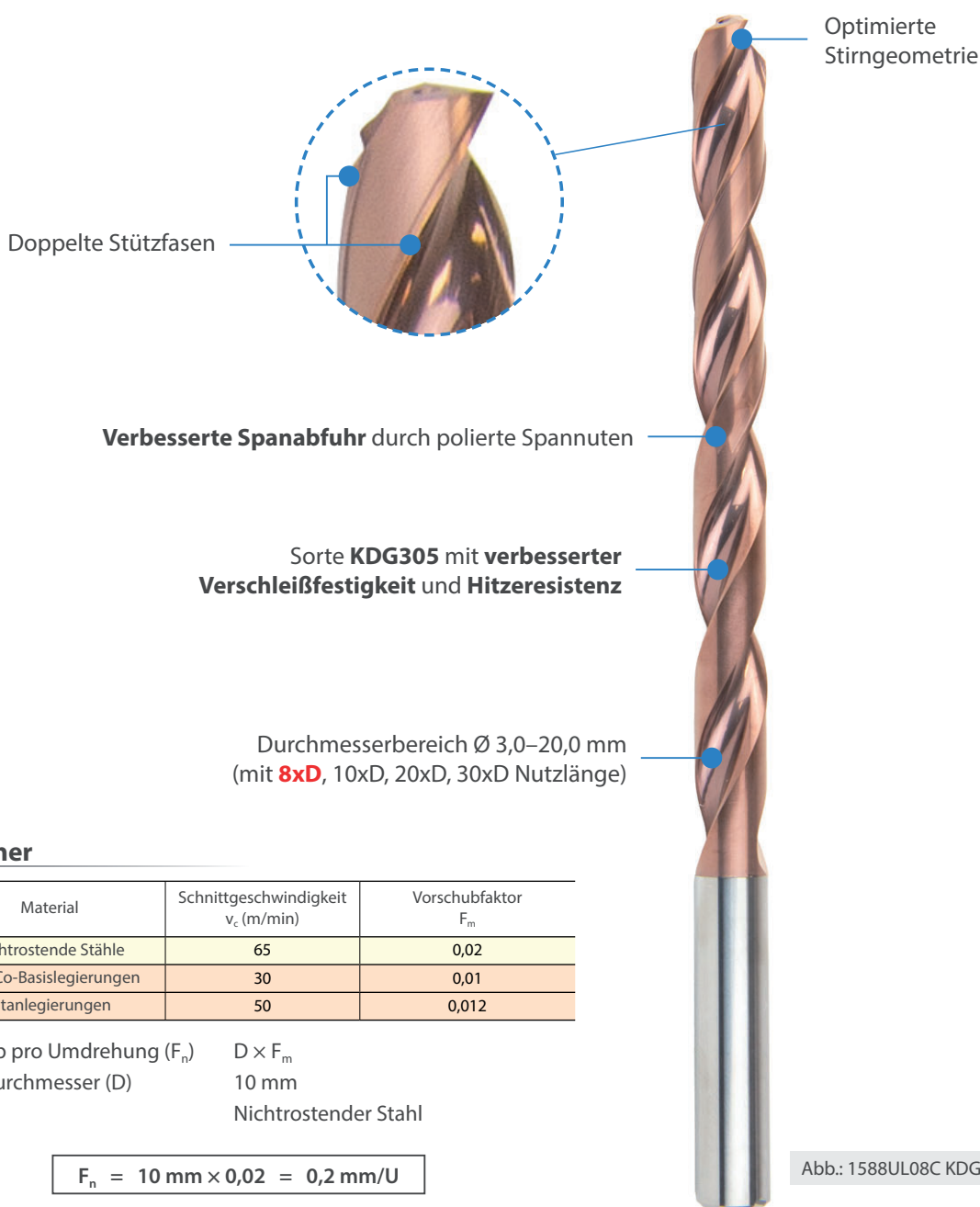
Serie UL

VHM-Tieflochbohrer für zähe Werkstoffe

Jetzt auch mit 8xD Nutzlänge **New**

IHRE VORTEILE

- **Minimierter Schnittdruck** durch neues Schneidendesign
- **Erhöhte Produktivität** durch vergrößerten Freiwinkel
- **Optimale Prozesssicherheit** durch verbesserten Spanbruch
- **Verbesserte Führung** durch vier Stützfasen



Vorschubrechner

ISO-Gruppe	Material	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min)	Vorschubfaktor F_m
M	Nichtrostende Stähle	65	0,02
S	Ni- / Co-Basislegierungen	30	0,01
S	Titanlegierungen	50	0,012

Formel: Vorschub pro Umdrehung (F_n) $D \times F_m$
Beispiel: Bohrerdurchmesser (D) 10 mm
Material Nichtrostender Stahl

$$F_n = 10 \text{ mm} \times 0,02 = 0,2 \text{ mm/U}$$

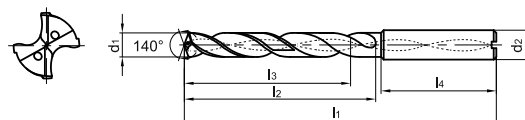
Abb.: 1588UL08C KDG305

UL-Bohrer 8xD
Allgemeine Bearbeitung
1538UL08C


- Schaftausführung: DIN 6535HA
- Kühlschmierstoffaustritt axial



Interne Kühlung



Artikel	*	Abmessungen [mm]						Sorte
		d ₁ (m7)	d ₂ (h6)	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	KDG305
1538UL08C-0300	*	3	6	72	34	29	36	●
1538UL08C-0310	*	3,1	6	72	34	29	36	○
1538UL08C-03175	*	3,175	6	72	34	29	36	○
1538UL08C-0320	*	3,2	6	72	34	29	36	●
1538UL08C-0330	*	3,3	6	72	34	29	36	●
1538UL08C-0340	*	3,4	6	72	34	29	36	●
1538UL08C-0350	*	3,5	6	72	34	29	36	●
1538UL08C-0360	*	3,6	6	72	34	29	36	○
1538UL08C-0370	*	3,7	6	72	34	29	36	○
1538UL08C-0380	*	3,8	6	81	43	36	36	○
1538UL08C-0390	*	3,9	6	81	43	36	36	○
1538UL08C-0400	*	4	6	81	43	36	36	●
1538UL08C-0410	*	4,1	6	81	43	36	36	○
1538UL08C-0420	*	4,2	6	81	43	36	36	●
1538UL08C-0430	*	4,3	6	81	43	36	36	●
1538UL08C-0440	*	4,4	6	81	43	36	36	○
1538UL08C-0450	*	4,5	6	81	43	36	36	●
1538UL08C-0460	*	4,6	6	81	43	36	36	○
1538UL08C-0470	*	4,7	6	81	43	36	36	○
1538UL08C-0480	*	4,8	6	95	57	48	36	●
1538UL08C-0490	*	4,9	6	95	57	48	36	○
1538UL08C-0500	*	5	6	95	57	48	36	●
1538UL08C-0510	*	5,1	6	95	57	48	36	●
1538UL08C-0520	*	5,2	6	95	57	48	36	●
1538UL08C-0530	*	5,3	6	95	57	48	36	●
1538UL08C-0540	*	5,4	6	95	57	48	36	○
1538UL08C-0550	*	5,5	6	95	57	48	36	●
1538UL08C-0560	*	5,6	6	95	57	48	36	○
1538UL08C-0570	*	5,7	6	95	57	48	36	○
1538UL08C-0580	*	5,8	6	95	57	48	36	●
1538UL08C-0590	*	5,9	6	95	57	48	36	○
1538UL08C-0600	*	6	6	95	57	48	36	●
1538UL08C-0610	*	6,1	8	114	76	66	36	○
1538UL08C-0620	*	6,2	8	114	76	66	36	○
1538UL08C-0630	*	6,3	8	114	76	66	36	○
1538UL08C-0635	*	6,35	8	114	76	66	36	○
1538UL08C-0640	*	6,4	8	114	76	66	36	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Anwendungsgebiet

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

✓ Sehr geeignet

✓ Geeignet

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische
Information

E

Index

UL-Bohrer 8xD

Allgemeine Bearbeitung

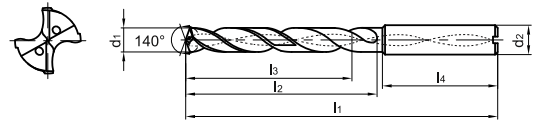
1538UL08C



- Schaftausführung: DIN 6535HA
- Kühlschmierstoffaustritt axial



Interne Kühlung



Artikel	*	Abmessungen [mm]						Sorte
		d ₁ (m7)	d ₂ (h6)	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	KDG305
1538UL08C-0650		6,5	8	114	76	66	36	●
1538UL08C-0660		6,6	8	114	76	66	36	○
1538UL08C-0670		6,7	8	114	76	66	36	○
1538UL08C-0680		6,8	8	114	76	66	36	●
1538UL08C-0690		6,9	8	114	76	66	36	●
1538UL08C-0700		7	8	116	76	66	36	●
1538UL08C-0710		7,1	8	116	76	66	36	○
1538UL08C-0720		7,2	8	116	76	66	36	○
1538UL08C-0730		7,3	8	116	76	66	36	○
1538UL08C-0740		7,4	8	116	76	66	36	○
1538UL08C-0750		7,5	8	116	76	66	36	●
1538UL08C-0760		7,6	8	116	76	66	36	○
1538UL08C-0770		7,7	8	116	76	66	36	○
1538UL08C-0780		7,8	8	116	76	66	36	●
1538UL08C-0790		7,9	8	116	76	66	36	○
1538UL08C-0800		8	8	116	76	66	36	●
1538UL08C-0810		8,1	10	142	95	83	40	●
1538UL08C-0820		8,2	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0830		8,3	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0840		8,4	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0850		8,5	10	142	95	83	40	●
1538UL08C-0860		8,6	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0870		8,7	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0880		8,8	10	142	95	83	40	●
1538UL08C-0890		8,9	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0900		9	10	142	95	83	40	●
1538UL08C-0910		9,1	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0920		9,2	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0930		9,3	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0940		9,4	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0950		9,5	10	142	95	83	40	●
1538UL08C-0960		9,6	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0970		9,7	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0980		9,8	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-0990		9,9	10	142	95	83	40	○
1538UL08C-1000		10	10	142	95	83	40	●
1538UL08C-1010		10,1	12	162	114	99	45	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Anwendungsgebiet

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

✓ Sehr geeignet

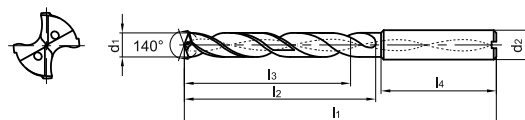
✓ Geeignet

UL-Bohrer 8xD
Allgemeine Bearbeitung
1538UL08C


- Schaftausführung: DIN 6535HA
- Kühlschmierstoffaustritt axial



Interne Kühlung



Artikel	*	Abmessungen [mm]						Sorte
		d ₁ (m7)	d ₂ (h6)	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	KDG305
1538UL08C-1020		10,2	12	162	114	99	45	●
1538UL08C-1030		10,3	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1040		10,4	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1050		10,5	12	162	114	99	45	●
1538UL08C-1060		10,6	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1070		10,7	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1080		10,8	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1090		10,9	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1100		11	12	162	114	99	45	●
1538UL08C-1110		11,1	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1120		11,2	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1130		11,3	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1140		11,4	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1150		11,5	12	162	114	99	45	●
1538UL08C-1160		11,6	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1170		11,7	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1180		11,8	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1190		11,9	12	162	114	99	45	○
1538UL08C-1200		12	12	162	114	99	45	●
1538UL08C-1250		12,5	14	178	133	116	45	○
1538UL08C-1300		13	14	178	133	116	45	●
1538UL08C-1350		13,5	14	178	133	116	45	○
1538UL08C-1400		14	14	178	133	116	45	●
1538UL08C-1450		14,5	16	204	152	132	48	○
1538UL08C-1500		15	16	204	152	132	48	●
1538UL08C-1550		15,5	16	204	152	132	48	○
1538UL08C-1600		16	16	204	152	132	48	●
1538UL08C-1650		16,5	18	223	171	149	48	○
1538UL08C-1700		17	18	223	171	149	48	○
1538UL08C-1750		17,5	18	223	171	149	48	○
1538UL08C-1800		18	18	223	171	149	48	○
1538UL08C-1850		18,5	20	244	190	160	50	○
1538UL08C-1900		19	20	244	190	160	50	○
1538UL08C-1950		19,5	20	244	190	160	50	○
1538UL08C-2000		20	20	244	190	160	50	○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Anwendungsgebiet

P	M	K	N	S	H
✓	✓			✓	

✓ Sehr geeignet

✓ Geeignet

Serie UL

REGO-FIX

SLANG

R

Made in Germany

R

Notizen

A

Drehen

B

Fräsen

C

Bohren

D

Technische Information

E

Index



Jetzt zur online PDF



139 | PNK | v1.0 | 1.5 | 09.26

Europazentrale

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

www.zccct-europe.com

Wanheimer Str. 57, 40472 Düsseldorf, Germany

Tel.: +49 (0)211-989240-0

Fax: +49 (0)211-989240-111

E-mail: info@zccct-europe.com

Zweigniederlassung Frankreich

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

Succursale Française

www.zccct-europe.com

14, Allée Charles Pathé, 18000 Bourges, France

Tel.: +33 (0)2 45 41 01 40

Fax: +33 (0)800 74 27 27

E-mail: ventes@zccct-europe.com

Zweigniederlassung Italien

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

Italy Branch

www.zccct-europe.com

Via Giuseppe di Vittorio 24

20068 Peschiera Borromeo (Milano), Italia

Tel.: +49 (0) 211-989240-390

E-mail: infoit@zccct-europe.com

Zweigniederlassung UK

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

UK Division

www.zccct-europe.com

4200 Waterside Centre, Solihull Parkway,
Birmingham Business Park.

Birmingham, West Midlands, B37 7YN, UK

Tel.: +49 (0) 211-989240-360

E-mail: infouk@zccct-europe.com



© Copyright by ZCC Cutting Tools Europe GmbH

Alle Rechte vorbehalten. Alle Beschreibungen und Abbildungen sind urheberrechtlich geschützt. Die Verwendung, Modifikation und Vervielfältigung, ganz oder teilweise, ohne schriftliche Genehmigung sind untersagt. Technische Änderungen und Änderungen des Lieferprogramms vorbehalten. Für Druckfehler und Irrtümer keine Gewähr.